

# 中國紡織

一九五六年

*Chung-hua Fung chih*

PLEASE RETURN TO  
CHINESE SECTION  
ORIENTALIA DIVISION

7

LC

(7)

CHINA TEXTILE

15 April 1956

Peking

中華人民共和國紡織工業部編

P  
G770.5  
C47

# 中國紡織

## ★一九五六年第七期目錄★

- 中共中央关于積極領導先進生產者运动的通知..... (1)
- 中華全國总工会第七屆执行委員會主席团第十次會議  
關於开展先進生產者运动的決議 ..... (1)
- 中華人民共和國紡織工業部關於第二季度工作的通知 ..... (5)

### ✧ 向先進生產者看齐 ✧

訪問上海市紡織工業的几位先進生產者代表和几个先進單位 ..... 本刊編輯部 (7)

- |                  |                                       |
|------------------|---------------------------------------|
| 介<br>紹<br>經<br>驗 | 梳棉当車工刘姑娘的先進工作方法..... (13)             |
|                  | 細紗值車工吳桂云改進清潔方法，連續26个月按日完成計劃..... (15) |
|                  | 積極教練，努力學習的趙玉蘭和段金輝..... (16)           |
|                  | 連續四年完成生產計劃的織布能手万蘭英..... (18)          |
|                  | 張敏提高漿紗質量的工作經驗..... (20)               |

### ★

- 克服右傾保守思想、領導羣众开展以提高產品質量为中心的劳动競賽 ..... 徐 信 (22)
- 我厂热烈开展了社会主义劳动競賽 ..... 國营天津印染厂 (24)
- 在發動工人與技術人員積極學習技術的基礎上來提高產品質量 ..... 林 湘 (29)
- 國营上海第一印染厂是怎样進行花布圖案審查工作的 ..... 吳 永 (32)

### ★

匈牙利紡織工業專業人員的培养 ..... 查尔坦·哈拉茲 (34)

工作研究 对亨司折算細紗產量几个問題的研究 ..... 唐仁修等 (37)

譯 文 苏联紡織工業第六个五年計劃的綱領 ..... 胡吉生譯 (42)

貫徹先進經驗，是提前完成五年計劃的重要条件 ..... 姜同义譯 (46)

簡 訊 ..... (48)

# 中共中央关于積極領導

## 先進生產者運動的通知

在目前的社会主义革命高潮中，全國职工羣众的劳动热情空前高漲，社会主义競賽正在以更加廣泛的規模开展起來。廣大职工羣众以批評和自我批評的精神，向右傾保守思想和官僚主义現象展开了斗争，并且提出了大量的改進生產的建議。大批工人打破了陈旧的定額，創造了新的更高的定額。中共中央認為我國工人階級这种以革命精神進行社会主义建設的表现是十分寶貴的。中華全國总工会第七屆执行委員會主席团第十次會議，根据全國职工羣众加速社会主义工業建設的要求和行动，作出了关于开展先進生產者运动的決議，这是完全必要的、及时的和正确的。

全國一切工業、農業、交通運輸業等國民經濟部門的工人、工程技術人員和企業管理人員，科学、文化、教育、衛生和國家机关的工作人員，都應該站在自己的工作崗位上，高度地發揮積極性和創造性，而又密切配合，相互幫助，在“又多、又快、又好、又省”相結合的方針下把我國的經濟建設更推進一步；都應該努力提高自己的業務水平和熟練程度，學習先進經驗，使自己成为一个先進生產者或先進工作者。同时，每一个先進生產者、先進工作者都要積極幫助落后者达到先進水平，以求共同提高，爭取提前和超額完成我國發展國民經濟的第一个五年計劃。

中共中央認為，各級党委、行政部門、工会組織和青年团組織，都必須加强对于先進生產者运动的領導，反对右傾保守思想和官僚主义作風，都必須以自己的積極行动和公开的自我批評吸引羣众，發動羣众的批評，支持职工的一切合理化建議，抓緊總結先進經驗和推廣先進經驗这一重要環節，采取切合实际的具体的技術組織措施，以便保證先進生產者运动的廣泛开展，使这个运动成为最廣泛、最深刻的羣众运动，成为發展我國社会主义經濟的强大动力。

各級党委特別是市委、区委和企業党委應該根据自己的实际情况，討論中華全國总工会这一決議，制定自己执行的計劃，并指導当地的工会組織具体布置自己的工作。

1956年3月12日

中華全國总工会第七屆执行委員會主席团第十次會議

## 關於開展先進生產者運動的決議

(1956年2月9日中華全國总工会第七屆执行委員會主席团第十次會議通过)

### (一)

目前城鄉社会主义改造运动正在飛速地進展着。全國78%的農戶已經加入了農業生



產合作社；70%以上的城市已經基本上實現了手工業的合作化和資本主義工商業的全行業公私合營。正如毛澤東主席所指出的：“目前我們國家的政治形勢已經起了根本的變化。”當前全國人民的中心任務，就是要“又多、又快、又好、又省”地發展工農業生產和各方面的建設工作，爭取提前完成和超額完成第一個五年計劃；我國工人階級必須首先擔負起工業建設方面實現這一光榮任務的責任，並且以實際行動，來迎接中國共產黨第八次全國代表大會。

## (二)

我國工人階級，從全國解放的時候起，就表現了建設社會主義的積極性。這種建設社會主義的積極性，集中地表現在歷年來所開展的勞動競賽中。解放初期，廣大職工羣眾為迅速恢復國民經濟，醫治戰爭創傷，開展了獻納器材運動，進而又開展了創造新紀錄運動。在美帝國主義發動侵朝戰爭以後，全國職工又開展了抗美援朝的愛國主義勞動競賽。在我國進入有計劃的經濟建設時期以後，全國職工又響應了黨中央的號召，開展了增產節約運動，並且在先進生產者的倡議下，在1954年開展了全國規模的技術革新運動。雖然“技術革新”的口號不夠確切和完善，但是技術革新運動是有成績的，它把廣大職工羣眾的勞動熱情進一步引導到改進技術、提高技術、學習和掌握新技術的方向。自從第一個五年計劃正式公布以後，特別是中國共產黨第七屆中央委員會第六次全體會議（擴大）關於農業合作化問題的決議公布以後，全國職工又掀起了社會主義競賽的新的高漲。

在這一新的高漲中，廣大職工羣眾為支援農業合作化和農業生產，為提前完成第一個五年計劃，表現了空前的勞動熱情。不僅是生產工人積極地參加了競賽，而且有愈來愈多的工程技術人員也積極地參加了競賽。他們紛紛提出了提前完成第一個五年計劃的保證，積極地學習蘇聯的和我國的先進經驗，提高技術，不斷地打破陳舊定額；他們反對右傾保守思想，廣泛地開展了自下而上的批評和自我批評，提出了數以萬計的合理化建議。在競賽中湧現了成千上萬的先進生產者，他們創造了許多先進的工作方法，不斷地挖掘着企業的潛在力量。向先進生產者看齊，爭取做一個先進生產者，已經成為廣大職工羣眾的要求和行動。先進生產者的隊伍正在迅速擴大。先進生產者運動正在以廣泛的羣眾性的規模出現。

社會主義競賽的新的高漲的出現，是我國社會主義經濟發展中的必然趨勢。在人民民主制度下，我國工人階級的地位已經起了根本的變化，職工羣眾的生活已經得到了相當的改善。廣大職工羣眾在實際生活中已經深刻地體驗到國家利益和個人利益的一致性，他們的社會主義覺悟已經大大地提高了。幾年來，在蘇聯和各人民民主國家的幫助下，新技術不斷增長，職工技術水平也有顯著的提高。同時，在黨的領導下，廠礦企業進行了一系列的管理制度的改革，黨、工會、青年團也積累了一定的領導競賽的經驗。這一切都為我國工人階級充分發揮自己的才能提供了廣闊的條件。由於這些原因，加上1955年下半年以來農業合作化運動和資本主義工商業改造運動的高潮的推動，就出現了目前的工業和交通運輸業方面的社會主義競賽的新的高漲。

工會各級組織必須站在社會主義競賽的新的高漲的前面，深切地關懷和愛護新生力



量的生長和發展，積極地支持先進生產者的創舉，大力地推廣他們的先進經驗，不斷地提高勞動生產率，以便加速社會主義建設的進程。因此，中華全國總工會第七屆執行委員會主席團第十次會議認為，目前在全國範圍內開展一個為提前完成和超額完成第一個五年計劃的先進生產者運動是適時的、必要的，是具有極為重大的意義的。

### (三)

先進生產者運動實質上就是在掌握技術、改進工作方法的基礎上打破陳舊的定額、創造新的先進定額的運動，就是推廣先進經驗、組織廣大職工羣眾向先進生產者看齊的運動。先進生產者運動要求先進的積極地幫助落後的，落後的努力地學習先進的，以求達到共同提高的目的；同時，要求在先進的基礎上更加先進。先進生產者運動要求所有小組、工段、工作隊、車間和企業努力達到先進水平；要求全體職工——生產工人、建築工人、交通運輸工人、商業工作人員、工程技術人員、職員、科學工作者、文化工作者、教育工作者、衛生保健工作者、國家機關工作人員，都按照先進方法來進行勞動。每一個人和每一個單位都可以從各方面來爭取做一個先進生產者、先進工作者，或者爭取成為一個先進單位。我們認為在保證完成任務和保證質量的條件下，只要具有以下一項先進事跡的個人或單位，經過羣眾評選，工會各級組織和相應的行政部門就可以授予他們以先進生產者、先進工作者或先進單位的榮譽稱號：

- 1、在提前完成和超額完成國家計劃方面獲得數量上和質量上的顯著成績；
- 2、努力節約原料、材料、燃料、電力，不出廢品，不出次品，降低成本有顯著成績；
- 3、在學習和推廣先進經驗或在掌握新技術、試制新產品方面有良好成績；
- 4、在改進技術設備、改進操作方法、改進工藝過程、保證安全運轉、安全行車和改善勞動組織方面有顯著成績；
- 5、在完滿地保證生產供應和人民生活需要方面獲得人民的贊許、並且在加速資金周轉、降低經營費用、減少貨物損耗、提高服務質量方面有顯著成績；
- 6、在文化、科學、教育、衛生、保健事業中有顯著成績；
- 7、能夠經常幫助達不到定額的工人或落後的單位達到先進水平；
- 8、在國家機關工作中有優秀成績。

其中保證優等質量是一個必需的條件。如果達到了其他各項指標，而不能達到質量指標，就不能稱為先進生產者、先進工作者或先進單位。

各產業和各企業還應該根據自己的特點，規定出具體的要求和指標，採用多樣的競賽形式，來廣泛發動職工羣眾開展先進生產者運動。

### (四)

工會各級組織的任務就是要在當地黨委和企業黨委的領導下，切實地把先進生產者運動組織起來，並且堅持下去，使它成為有組織的、有計劃的、全面改進生產的强大動力。就是要根據先進生產者的要求，和各種先進的倡議，發動廣大羣眾，克服落後保守思想，會同行政制定先進的技術定額，制定先進的生產計劃。為此目的，我們認為工會

組織必須在黨的領導下，協同企業行政和青年團一致行動，共同努力，採取以下幾項措施：

第一、工會基層組織應該會同企業行政召開職工代表大會或羣眾生產會議，廣泛發動羣眾，討論國家計劃，制定出提前完成國家計劃的具體措施，開展自下而上的批評和自我批評，大膽揭發一切阻礙生產發展的錯誤和缺點，積極提出合理化建議，挖潛力，找竅門，突破生產上的落後環節，企業管理機關應該大膽發揚羣眾的主動性，發動羣眾自下而上地討論計劃指標，通過層層討論、逐級平衡的辦法來重新審查各種定額，修改落後的定額，改善工藝過程，改進管理制度，制定出先進的生產技術財務計劃。

第二、大力地組織職工羣眾學習蘇聯先進經驗和我國先進生產者的經驗，務使先進經驗成為廣大職工羣眾所掌握的財富。工會組織應該會同行政普遍舉辦先進經驗學校，邀請先進生產者傳授自己的經驗。各產業工會和地方工會還應該通過廠際競賽和同工種競賽，在更大範圍內交流先進生產者的經驗。在推廣先進生產者經驗的同時，必須組織好職工羣眾的技術學習，首先應該提高先進生產者的技術水平，以便從中培養出大批掌握現代技術的新人材。

第三、經常地教育職工提高產品質量和增加產品品種，在保證提高產品質量和增加產品品種的前提下做到增加產量，節約原料、材料、燃料、電力，降低成本，不斷地提高勞動生產率。

第四、廣泛地組織職工之間的互助合作，培養先進幫助落後的共產主義的高尚道德。組織先進工人幫助落後工人，組織科學工作者、工程技術人員同生產工人密切合作，組織老工人幫助新工人，組織企業內部各個單位協同配合。發動羣眾簽訂教學合同、師徒合同、聯系合同。組織先進的企業幫助落後的企業，以求共同提高。

第五、工會各級組織必須會同行政從各个方面來支持先進生產者運動的開展，特別是要幫助職工羣眾解決一切阻礙運動發展的困難問題，為這個運動的順利開展創造條件。工會組織必須督促和協助行政認真嚴肅地處理來自職工羣眾的每一個建議，積極地支持先進生產者的倡議，及時地總結先進生產者的經驗，改善管理部門特別是技術部門、供應部門的工作，做好一系列的技術措施和組織措施，以便保證先進經驗得到迅速的推廣；並且提倡簽訂部門和部門之間的聯系合同，以便保證均衡生產。同時，還必須採取積極措施來改善勞動條件，防止工傷事故，教育職工羣眾嚴格遵守安全技術規程，不要片面強調“打破常規”，任意違犯；熱情地關懷羣眾的生活，改進工資和獎勵工作。開展先進生產者運動的結果，必然要大大地提高勞動生產率，因而也必須相應地保證職工生活能夠得到適當的改善。

最後，工會各級組織必須在黨委的領導下，積極改善自己的工作，消除目前還存在着的領導落後於羣眾的嚴重現象。克服落後保守的關鍵在於深入羣眾，深入生產。為此，工會各級組織的領導幹部必須深入基層，深入羣眾，幫助基層幹部，掌握情況，總結經驗，指導運動，尤其是要加強深入細致的具體組織工作，堅決反對一切只趕浪頭，不務實際的形式主義，使這個運動能夠廣泛地持續地開展起來。



中華人民共和國紡織工業部

## 關於第二季度工作的通知

第一季度由于各地区均結合傳達党中央、毛主席反对右傾保守加速工業化的指示和傳達全國紡織厂厂長會議的決定，廣泛地發動了羣眾，因而在各企業已開始普遍掀起為提高產品質量和爭取提前完成五年計劃的社會主義高潮，同時產品質量也比過去有了顯著的提高。在棉紡織業方面，棉紗標準品率逐月上升；棉布正品率逐月提高，物理指標也多能達到上等；不少企業還試制了一些新的品種。印染品增加了很多新的花樣；改進了染色牢度，印染布伸長率有些企業已不超過所規定的指標。在毛、麻、絲紡織及紡織機械制造方面提高產品質量也都獲得很大成績。基本建設方面為了貫徹“多、好、快、省”的方針，在第一季度也作了很多工作。

目前工作中存在的問題是：

第一、雖然完成質量計劃的企業數目是逐月增加，但也還有不少企業到現在仍不能完成質量計劃，有的地區和有的企業今年第一季度產品質量甚至還是逐月下降的。同時第一季度各企業為了完成質量計劃，主要多是在加強臨時性的措施方面下功夫，對加強基本性的技術管理工作注意的還不夠。提高產品質量工作還帶有很大的突擊性。因此就在完成了質量計劃的企業，產品質量也還很不穩定。

第二、在發動羣眾中各地區一般都注意了引導羣眾為提高產品質量而努力，並注意了厲行節約，但在個別地區和個別企業中也還有片面追求產量和片面追求產值甚至隨便加班加點現象。羣眾發動起來以後，一般都熱情很高，勁頭很大，但各管理局各企業對羣眾運動領導問題還沒有得到很好解決。廠際勞動競賽和企業內部勞動競賽尚缺乏具體組織；勞動競賽中有些口號尚值得研究（如“百日不出次布”“一年不出次布”“三百天不出差錯”等口號，不容易引導工人發揮智慧，學習先進經驗，很容易使工人在精神上過度緊張）；有些企業在發動羣眾提合理化建議方面，有單純追求數字現象（如天津國棉二廠提“為一萬條而奮鬥”），對羣眾合理化建議的執行和貫徹尚缺乏領導。羣眾發動起來以後，企業中有些工作秩序已被打亂，有些工作制度已和目前情況不相適應，如何結合羣眾運動改進企業管理，修訂或建立各種制度，也尚待今後繼續努力。

根據第一季度工作情況及存在問題，第二季度各管理局各生產或基建企業，必須使在目前企業中已經開始形成的社會主義高潮更深入一步，必須把羣眾的積極性更進一步引導到提高質量，增加產品品種方面去，應該使所有羣眾正確認識如何才能作到“多、好、快、省”。“多、快、省”應建築在“好”的基礎上。目前根據紡織企業生產情況，首先應是作到“好和省”，“多、快”應該根據具體條件。凡原料、市場都沒有問題的，可在提高質量的基礎上適當增加產量；凡原料或市場有問題的，必須按計劃生



產。片面追求產量及片面追求產值的現象，應該認真加以糾正。

為了提高質量，各企業應該注意加強基本性的技術管理工作，要把加強技術措施工作和加強基本性的技術管理工作結合起來，不能光靠臨時的突击工作解決眼前存在的問題。此外，在第一季度中不少企業在提高質量方面，已創造了很多先進經驗，有些地區過去完成計劃比較差的企業，因為注意了學習兄弟廠的先進經驗，現在已成為完成計劃比較好的企業。各管理局必須注意結合開展勞動競賽，總結推廣這些先進經驗，並使這些先進經驗能夠逐漸完善起來。

為了使目前已經在企業中開始形成的社會主義高潮能夠更進一步深入，各管理局、各企業應該注意加強對勞動競賽的組織領導。參加廠際競賽的各單位，應該在各管理局領導下，建立起經常的互相聯繫。經常交換競賽情況，參觀訪問；相互學習；經常通過舉行專業座談會或其他方式，介紹有關生產技術、企業管理及羣眾工作經驗。企業內部勞動競賽也必須深入展開。必須把企業參加廠際競賽的保證條件具體化到本企業各工種、各班組和各部門中去，制定出各工種、各班組和各部門參加競賽的具體條件和具體評比獎勵辦法。以便把所有的職工都組織到勞動競賽中去。勞動競賽應與推廣先進經驗相結合，防止片面增強勞動強度；防止錦標主義。應該結合勞動競賽改進企業管理，健全企業管理制度，不應使勞動競賽形式及評比獎勵辦法過於複雜。勞動競賽情況及存在問題，領導機關應經常進行調查研究，及時幫助下面解決問題，糾正偏向，並及時向上級彙報。

第二季度要在企業和機關內進行工資改革工作。工資改革的目的是要更進一步貫徹按勞付酬原則，發揮職工羣眾的積極性。這是一件很複雜很艱鉅的工作。部將在四月份召開專業會議進行佈置。各管理局、各企業必須重視這一工作，並把這一工作當做第二季度一項重要工作，認真按照專業會議的佈置進行具體佈置，務求作好這一工作（新公私合營企業可先進行準備工作）。

最近實行全業合營的紡織企業，應在第二季度作好經濟改組規劃工作，以便能從第三季度起逐步實行經濟改組。

基本建設部門應抓緊時間進行準備工作。並對準備工作進行深入檢查，在檢查準備工作中要注意各方面的平衡工作，要很好組織各單位的協作。防止產生設計圖紙趕不上施工以及材料供應與施工力量不平衡的現象。

各生產、基建企業肅反工作尚未結束的，在按照計劃進行肅反工作時，應很好接受前一時期肅反工作經驗，妥善地安排肅反工作和生產工作，要切實地作到肅反和生產兩不誤。

一九五六年三月三十日

## 向先進生產者看齐

### 訪問上海市紡織工業的几位先進 生產者代表和几个先進單位

本刊編輯部

本刊在訪問了北京市的几位先進生產者代表以后，又在上海市對几位先進生產者和先進單位作了訪問，現在將他（她）們的先進事蹟介紹如后：

**黃寶妹：**黃寶妹是上海國棉十七廠第二分廠的細紗值車工，完成各項計劃指標的成績最好，是該廠推動生產的先進旗幟。能克服困難，開動腦筋，及時解決生產上的障礙。她在1953、1954年先後被選為上海市的勞動模範和全國勞動模範。平時工作一貫積極，從1953年實施第一個五年計劃的第一個月起，至1955年11月底止，每月超額完成計劃。單從1955年十個月來計算，她所出的白花就比較計劃指標要少出1,719兩。平時她能積極地團結羣眾，不怕困難，把自己的技術教給別人，羣眾威信很高，不驕傲，也不自滿，經常的虛心學習。

黃寶妹的工作法每次測定平均在98分以上，工作有計劃能機動的控制巡迴，且結頭又快（每分鐘接頭21根，一般人接頭13根），很少空頭。加上她的技術熟練，所以斷頭少，在降低白花方面，有顯著成績，去年全年平均白花率0.199%，比較計劃降低53.51%。

她在黨的領導下，始終跑在生產戰綫上的最前面。1955年3月，車間為了提高棉紗質量，節約用棉，開始在細紡機上安裝紅芯子，但每次試驗都失敗了，裝上紅芯子的車子，斷頭特別多，白花也增加，羣眾對紅芯子的試驗失去信心，行政領導決定把這個試驗任務交給黃寶妹，黃寶妹起初也有顧慮，怕試驗不成功，但在黨支部的鼓勵下，勇敢的接受了在自己車上的試驗任務，第一天的白花就達到以前所沒有過的情況，出了20兩，計劃就不能完成，但是由於她反復地研究，找到了白花多的原因，是在於紅芯子跳動的緣故，而且提出了改進的辦法，因而及時糾正了安裝紅芯子的缺點，這樣白花很快就減少了，紡出來的紗也變好了。

她對其他工人進行幫助和關心亦是非常熱忱的，陳連生和她是在同一個組的當車工，而且有30年工齡，但是技術卻很差，只看480錠，白花多到出20兩。工作法亦只有50多分，黃寶妹就主動的在互助組中，對陳連生進行耐心的幫助。現在陳連生已看到600錠，工作法亦得到90分，白花亦顯著的減少。從去年5月份起，接連五個月都得到生產

獎金。她的小組（21人），去年全面完成了國家計劃。

她抱着高度的熱忱，來參加今年的全國紡織工業先進生產者代表會議，希望能從會議中學習其他兄弟廠的先進經驗和先進操作法，以便帶回去，進一步團結羣眾，一起來學好先進經驗，把生產搞得更有成績。

錢芬娣：錢芬娣是上海國棉十四廠著名的織布能手。在任何困難條件下，她都能堅持執行工作法；並能創造性地進行勞動，虛心吸收先進經驗。她與賀巧珍共同創造倒巡迴插紅花的工作經驗，對提高棉布質量，有很大作用。1953年被評為該廠的先進工作者，1954年被評為上海市勞動模範，1955年被評為上海市勞動模範候選人（寫此稿時，上海市正在進行評選勞動模範，尚未得出結果）。

自從她參加了1954年勞模給獎會以後，對她的啓發很大，使她能以更頑強的精神來對待自己的工作。她曾說過：“一天只有七個半鐘點，再大的困難也要克服”。在1955年，產量方面，她全年超額完成國家計劃100.5%，質量全年未出次布。到1955年底，已經有19個月未出次布。在今年社會主義勞動競賽中，她響應號召，提出了二年不出次布的倡議，到目前為止，她還未曾出過一疋次布。

她不管日班，夜班；生活好做，難做；始終認真堅持執行1951織布工作法，並且她還進一步創造了完整的操作經驗。她的操作法的特点是：（一）做好預防工作。（1）做好交接班預防工作；（2）堅持做好巡迴工作，巡迴時目光分三段，用手拉一拉，以防脫結；（3）做好平時檢查工作。（二）分清二段四節，均勻而穩，並在1號2號車，等待時間來控制二段四節的時間。（三）仔細檢查布面，不使1吋布逃過去，並與賀巧珍共同研究了倒巡迴操作方法。（四）換緯時燃紗頭節約回絲，由於推廣了他的操作經驗，全車間壞布與回絲顯著下降，壞布從去年第一季度的0.49%，降到第四季度的0.24%，回絲由疋扯0.01558降到0.00367。

同時，她想單是自己不出壞布還不好，應該要使大家不出壞布才有力量，他就積極主動的幫助別人，帶動大家提高技術水平，而且得到了顯著的成績。在去年，全年不出壞布的有2人，11個月不出壞布的有7人，10個月不出壞布的有13人，9個月不出壞布的有21人，8個月不出壞布的有24人。

自從去年12月到現在，在粗緊紗油花紗漿缸起毛等壞布不斷出現的困難情況下，全車間仍保持 $\frac{2}{3}$ 以上（約95人）不出一疋壞布。其中有一個女工楊鳳娣說：“我在第四季度所以不出壞布，而評為優勝工作者，是由於錢芬娣具體教會了我如何掌握二段四節的工作法而得來的”。

錢芬娣在師父帶徒弟的工作上亦做得很積極。她親自帶好季寶金、趙章娣、羅追弟、吳鳳珍等人。甲班六區趙自妹經常出壞布，受到小組批評，想回去當農民，後來想到錢芬娣不出壞布，就主動的去找錢芬娣來幫助，在第四季度就評上了優勝者，在評比時，她感動的說：錢芬娣救了我。

錢芬娣最近在思想上更提高了一步，已向組織提出要求入黨。

喬式娟：喬式娟是上海國棉二廠細紗間乙班二組的副工長。由於她在解放以來，工作一貫積極，對全面領導完成工區計劃，有顯著成績，在生產戰線上樹立了榜樣，因而得到了全廠羣眾的愛戴，先後光榮的當選了1953年全國勞動模範以及上海市和全國人



民代表大会代表，在1954—1955年連續評选为市的劳动模范。她的主要先進事蹟有以下几点：

(1) 最突出的事例是在去年9月份前，她曾去朝鮮慰問朝鮮人民軍和中國人民志願軍，以后又在京参加全國人民代表大會，并参加了培訓副工長的学习。从9月份回厂参加生產后，她所領導的工区，就能逐月均衡地完成了各支紗的各项指标。这些指标是包括皮鞭花、粗紗头、坏紗、回絲、油花及工作法等；全年共有80項次（包括上述各项指标），該工区完成73項次，特別在她参与的第四季度有33項次达到100%的全面完成計劃指标，这对全面領導工区完成計劃，是有顯著成績的。

(2) 在团結和依靠羣众搞好生產上，她有很高的威信，在操作方面，常帮助别人提高技術，并且經常热情地关心同志們的生活和健康，進行訪問，耐心帮助别人解决思想問題和实际困难，不考慮个人。例如王秉軸因为怀孕，所以每逢到夜班时精神就差，对工区計劃总是完不成，工区向她提意見，結果总是哭，反而因此停了三工。自裔式娟回車間后，对王秉軸進行具体帮助，指出了她在技術上存在的缺点，帮助她提高工作計劃性，減少漏头，掌握調換粗紗的規律；另一方面，动员王秉軸的家屬，使她能有充分休息的时间。从此，王秉軸完成計劃就比以前有所提高。又如对孙雅美，因家庭經濟困难，身体差，而影响工作，裔式娟对她進行說服工作，指出缺点，帮助解决困难，以后亦完成了計劃，孙雅美的羣众关系亦正常起來了。

(3) 她还关心編余人員的工作思想情况，在她的工区中，有許婉清，張杏英，为了編余在思想上鬧情緒，裔式娟在做好夜工后，一直与她們談到十点鐘，經說服后方安心回家。她們都很感动，服从了行政的調配工作。

还有，她有大公無私的精神，不但关心自己工区，也同样关心別个工区的計劃完成情况，如發現有困难不能完成計劃的情况时，就指出缺点，协助解决困难。例如同班有一組副工長，檢查工作法有困难，丙班二組完成計劃較差，以及交接班上發生爭吵等，她都能出來加以解决。她認為自己是一个黨員，又是人民代表，必須在羣众中起模范作用。

她的文化程度僅初小，但她的学习鑽研精神是頑强的。虽在客觀上有着种种原因（如出差外地或参加各种重要會議等），常使她停学，但她仍能加緊补課不落人后，迎头赶上，目前，已参加了業余初中的学习。

特別是在社会主义劳动競賽高潮出現以后，羣众觉悟進一步提高，工区都能团結一致，情緒穩定，不像过去乱糟糟；现在工作好做了。过去只是少数干部着急，沒有發揮更多人的力量來積極生產，目前是全体都能積極工作，經常有碰头会，互助組，几分鐘的时间，可是解决了不少生產上的关節問題。

裔式娟認為自己是工人出身，所以对新社会的体会亦最深，1952年以來，在党委和厂的領導下，努力工作，用实际行动來克服一切困难，今天要和平安建設社会主义國家，必須要有先進思想，她認為自己是一个黨員，必須努力为党和國家，全心全意的貢獻自己的一切力量。

黃元愷：黃元愷是國營上海第五印染厂基本建設組的技術員。他在工作上一貫積極学习苏联先進經驗，潛心鑽研技術，及时解决生產上的关键問題。1954年他是該厂的先進工作者，1955年当选为上海市劳动模范候选人；今年他又当选了上海市劳动模范候选

人。由于他積極推廣先進經驗的結果，下面几件先進生產事蹟，已經獲得了很大的經濟效果。

### （一）采用三效回收的蒸發設備來处理燒碱下脚

因为下脚內还存有許多碱，在过去只是把燒碱浸在水內，把它冲淡，使下脚中的碱减少。这亦就是所謂“再回收”和“再再回收”的方法，这个方法的缺点是設備大需要很多鉄桶，濃縮时蒸汽消耗量大，燃料多，处理时亦不是一个連續的过程。而且这样处理的結果，下脚还是湿的状态（液体），如果把它从陰溝中排泄出去，就会造成陰溝的淤塞。如果把它堆在空地，就会影响环境衛生。現在改用三效回收的蒸發設備，只要加一次蒸汽就可以用三回。而且这种新的設備，只要過濾設備，空設備和蒸發設備是結合的，就可以省掉基本建設的投資，而節省了真空部分的運轉費用，大約达五、六千元之數。旧方法“再回收”要用很多鉄桶，現在不需要了，可以節省很多鋼材。这种先進經驗，現在已推廣到全國各印染厂。

### （二）真空過濾器

他學習了天源電化厂的設備，参考了塘沽永利化学工厂处理燒碱的經驗。在1955年7月，他改進成一种真空過濾器，投入生產中，效果良好，苏联專家很稱讚这种新的改進。現在准备把这项先進設備，推廣全國。

以上二項工程，不但解决了下脚处理問題，对环境衛生，亦有很大裨益，每年能節約燒碱25,000元，節約基本建設投資20,000元。如在全國範圍內推廣，可節約大量資金。

### （三）湿布絲光机

过去都是用干布絲光的，現在改用了湿布絲光机，能用双打手苏联式开幅机，并周密考慮使軋水效力提高到56%（一般效果70%左右）。

在社会主义生產建設高潮中，他以提高產品質量，降低成本，一切为了支援生產車間的劳动热忱，來迎接高潮。

他切实貫徹了苏联專家的建議，在第一季度做好了次氯酸鈉軋漂設備的設計工作，及苛性碱液的連續沉淀設備。

他自己規劃，要更好的做好老厂改造工作，爭取上項設備在今年第二季度中全部完成，第三季度开始投入生產。

目前，他正在積極准备自制次氯酸鈉及煮布鍋改造工作。

**上海國棉第十七厂二分厂細紗車間揩車小組：**上海國棉十七厂二分厂細紗車間揩車小組在1953和1954年先后被評为上海市模范小組与先進小組。曾創造了細紗揩車“流水作業法”，平时團結互助好，热情蓬勃，充分發揮了集体主义的劳动精神，每年每月都完成了揩車計劃。在响应領導所佈置的任务中，起了帶头作用，因而獲得了該厂“先進青年小組”的称号。

在第一个五年計劃中，國家要求紡織工人發揮積極性和創造性，合理的使用原材料，積極降低成本，为國家積累建設資金，貢獻力量。这个先進小組就根据了这个中心要求，積極提高操作技術，正确地使用原材料，做到不浪費。由于改進了油壺嘴，由大改小，消滅了加油的浪費，并總結与推廣了加油工作經驗后大大的節約了用油，例如錠子油在以前每月耗用149公斤，現在每月耗用114公斤，每月可節約35公斤，全年（因



1955年8月停工學習，故以11個月計算）節約385公斤，合人民幣654.5元。車油以前每月耗用7公斤，現在每月耗用6公斤，每月節約1公斤，全年節約11公斤，合人民幣22元。揩布以前小組每月耗用20公斤，現在全車間每月只要用20公斤。

在揩車時間上也縮短了很多。小組成員在8個鐘點可以揩10部車，其他廠一般只能揩7部車。

揩車組自建組以來，培養了不少技術工人。特別是小組的老工人沈正林（現已提升為保潔員），技術不保守，小組時常調人，但小組成員都保證教好新手。小組里的工作人員，都是他一手培養出來的，所以小組的成績與他的指導和支持是分不開的。從1950年到現在，他培養了近10名的技術工人，輸送到各個工作崗位，擔任付工長的就有4名。由於人員不斷地輸送，這就加重了小組在提高技術水平上的負擔。但是這個小組一貫積極，運用了包教保學，師徒合同的辦法提高了工人技術水平。如吳其驪，戴文樹在1954年12月只有三級技術，沒有隔多少時間，就提高到四級水平。吳其驪學會了揩車頭技術。小組成員在平常除上技術課外，並經常請技術人員作技術指導，現在小組人員都能揩車頭。每次技術測驗都在80分以上，操作測定分數亦從95分提高到98分以上。

小組在克服困難，提高揩車質量，保持揩車時間方面，亦都有顯著的成績。例如車間裝了紅芯子，剛裝上車時，不但質量不高，並且揩車時間大大超過，達到48~50分，經過反復討論，把紅芯子放在羅拉蓋上，縮短了揩車時間到32分鐘，在運轉了一個時間，紅芯子架子鉛絲黏花衣阻礙了紅芯子的行動，用手拿效率不高，組員張寄川就用牙刷，又快，又清爽，解決了這個困難。又如車間在裝了羅拉培林錠子後，使揩車加錠子油增加了困難，李藍田就建議在加油時，只須將拔起的錠子，放在原來的錠腳開口上再加油，這就減少了加油後再放錠腳子在錠中的麻煩，並且克服了这个困難。

這個揩車先進小組的成員，都有信心保證年年要維持這個光榮的旗幟。先進工作者沈正林這次代表小組來參加全國紡織工業先進工作者會議，小組里的人都說：“現在你安心去開會，我們安心搞好生產，來迎接大會的召開”。

**國營上海第一棉紡織廠南紡細紗車間：**上海國棉一廠南紡細紗車間392個職工，由於學習了農業發展綱要，受到了很大的鼓舞。這次社會主義建設高潮中，集體勞動的熱情，空前高漲；在生產上也出現了很多新的成績。

#### （一）創造了大量新紀錄：

由於很好的總結和推廣了王秀蘭、蔡秀英等四望二清的集體先進經驗，並且開展了“乘飛機”“乘汽車”等形象化的勞動競賽，各支紗的皮鞭花創造了全市新紀錄，三月份全車間累計平均（1~20日）21支已達到0.05%，23支已達到0.08%，42支已達到0.12%，較今年一月份累計平均降低了60%以上。

由於副工長逐只錠子注意檢修，當車工隨時檢查機械毛病，各支紗的斷頭也創造了全市的新紀錄，自3月1~21日千錠時斷頭數累計平均21支17.77根；23支25.34根；42支31根。各支平均為24.85根。

由於工人積極認真貫徹了減少油花的措施，因此全車間各支紗的油花也創造了全市新紀錄，油花已降為0.24%，全部下脚（包括油花與回絲及轉絨棍等）下降為0.306%。

在提高質量減少條干不勻方面，當車工認真學習了勞動模範郎福妹的先進經驗，因



此接头时看得出的白点（不論大小都算），已从去年70%迅速降到5%以下。

（二）涌现了很多合理化建議。在社会主义競賽中，全体职工共提出了170条合理化建議，其中关于改進机械方面的（如張力盤、刮刀等）有11条，提高質量有較大效果的（如消除棉結雜質等）22条。

（三）學習先進，赶上先進和超过先進的气氛很濃厚，特别是由于及时表揚先進，以前認為落后的人亦先進了。以前有些工人对別人先進經驗的學習是不够迫切的，但在这次高潮中，都轉變了态度，对學習先進經驗，非常迫切与虛心，一發現別人有先進經驗，就会主动的去很好的學習。如丙班当車工王秀蘭（生產突击手）創造了皮輓花0.035%的新紀錄后，車間總結了她的經驗，隔了二天，乙班的蔡秀英就赶上和超过了她，創造了0.025%的新紀錄。和她同一工区的丁秀英，在以前是被認為比較落后的，由于虛心學習，隔了兩天，她又超过了蔡秀英，創造了0.019%的新紀錄。又如乙班第一工区創造了皮輓花率0.040%的紀錄后，甲班第一工区就立刻赶上和超过了它，創造了全工区0.035%的新紀錄。

这个車間在1954年被評为上海市工業先進車間。先進人物很多。1955年有王桂芬、郎福妹，杜定新和孟秀珍四个劳动模范，今年又增加了姚文良、陈晋兩個人。他們都是今年上海市劳动模范的候选人。

这个先進車間在1955年的生產成績亦是很优秀的。在1955年，推行了車間、輪班、小組的經濟核算，职工羣众樹立了牢固的核算观点。如老工人沈桂珍說：“少出一只毛脚紗可節約一分錢，一分錢可買到三只煤球，我們每一个动作，都要为國家節約鈔票”。并且亦还培养了大批經濟干事，每一个小組自己能掌握核算。因此去年全車間逐月均衡的完成計劃的小組有8个，（細紗間共12個小組）佔全車間的 $\frac{2}{3}$ 。个人全年逐月均衡完成國家計劃的亦佔到80.37%。由于推行經濟核算，所以能及时發現各方面的問題，对車間全面領導工作起了很大作用。而且每日能算出各項成績，三班有了对比，就進一步的帶动了輪班間的劳动競賽。

其他，在对提高質量，厉行節約方面，1955年中，亦曾建立过不少的有效措施：如建立保养措車工人用油逐台过磅責任制度，建立教練員定期向羣众彙报工作法，進行表揚批評的制度，加强重点机台有关質量的檢修項目与檢查制度，建立鋼絲圈个人定量使用責任制度，建立了工区对各項經濟指标逐日進行三查三比的制度（三查：接班前檢查，吃飯前檢查，交班前檢查；三比：人与人比，天与天比，班与班比），提高了副工長的分析能力；固定弄堂会的內容与每週進度，对保證完成小組計劃，起了很大作用；建立值班長每週召开輪班生產檢查會議的制度，和建立了逐日的小組評比獎勵制度。

在帮助工人，提高技術方面，这个先進車間亦有特殊的成績：在推行郎福妹接头操作法后（郎福妹本人接头單位時間平均僅2.5秒），使全車間接头單位時間从4.2秒降低到3.4秒。又總結了落紗生头“一快一准二刹車”的操作經驗，減少了生头吊脚紗一半左右，和總結了生帶工人先進工作者翁荣生的生帶操作法，統一了全車間生帶方法。其他如學習和推廣上海國棉十九厂姚阿珍檢查毛脚紗的先進經驗，使每班毛脚紗从630只降低为58只，減少90.79%，又學習和推廣了北紡当車工殷月紅結合巡迴檢查小眼子的先進經驗，使塞煞从1%降低为0.25%。

## 介 紹 先 進 經 驗

### 梳棉当車工刘姑娘的先進工作方法

梳棉机在紡紗工藝过程中是很重要的，紡出棉条質量好坏，直接影响到成紗的質量与断头的多少。目前有些厂梳棉机台配备較多，非但設備及保养費用大，而且很难管理。根据以后發展趨勢，尤其是在細紗車速逐步提高的情况下，生条供应量是目前迫切需要解決的問題。故提高梳棉机的產量与質量，是目前与今后紡紗工藝中主要任务之一。为了提高梳棉机的產質量，除在机械上進行各方面的改進外，在管理工作亦須大大提高。目前各厂除在保全保养工作逐步提高改進外，对運轉操作上也不断提高和改進。因为梳棉間机台多，当車台数多，操作复雜，看管面廣，在这样的情况下，如何合理的科学的進行操作，而使產質量進一步提高，仍然是各厂需要研究改進的工作之一。

上海國棉十二厂刘姑娘在党的培养教育下，不断提高了階級覺悟，以社会主义的積極的劳动态度，鑽研操作，在梳棉当車操作上，積累了一定的經驗。她主要是抓住了梳棉当車操作中三个主要關鍵：即巡迴檢查工作，清潔工作，花卷分段工作与落桶工作，進行科学的合理的有計劃的安排。做到有条不紊，仔細操作，达到提高產質量消除或减少回花的目的。

刘姑娘的先進操作經驗，在生產上已經獲得一定效果，她能按月完成各項任务，在天气潮湿，工作最难做的情况下，她始終保持回花最少、產量高的成績，全年的断头回花比計劃降低34.4%，在別人每班出回花6—7磅时，她只有0.6—1.5磅，僅有別人的10—20%。別人學習她的先進操

作經驗后，回花由4—5磅降低到1磅左右。

她的具体操作經驗有以下四点：

(一) 做好清潔工作，从積極方面消除断头，以减少断头回花提高質量。鋼絲車的清潔工作好坏，是断头多少質量高低的关键性工作，她抓住了这个關鍵進行操作，其特点是：

(1) 清潔工作穿插在換卷工作中，根据每次換卷時間合理的安排，在每換一次卷之間，做2次小揩（車前或車后），1次部分大揩（車前或車后）工作（見工作安排表）。

(2) 执行清潔工作时，徹底貫徹由上而下，自左至右，不怕不揮的輕揩勤抹操作方法，以免清潔工作進行中飛花落入棉網。

(3) 特別加強棉網擋板，斬刀二端，油箱等处清潔，經常保持通道暢通不使油飛花聚積。

(4) 根据清潔工作处所不同，用不同的清潔工具，如棉網擋板、斬刀二端、下斬刀、喇叭头等用卷花棒仔細卷取，絕不采用毛刷左右揮抹的不良操作。

(二) 加强操作中巡迴檢查工作，發現断头次品等，立即处理，以提高產質量及節約回花。

(1) 將巡迴檢查工作适当穿插在清潔工作中，作有計劃有規律的巡迴檢查，其具体分配是每揩2台車進行一次小巡迴，每揩4台車進行一次大巡迴，每班大揩車前3次車后3次，小揩車前9次，車后4次，共計19次，每揩一次，進行大小巡迴12次，每班進行大小巡迴  $19 \times 12 = 228$  次，每隔  $7.5 \text{ 时} \div 228 = 0.034 \text{ 时}$ （約2分鐘）巡迴一次。

(2) 巡迴檢查中特別注意以下項目:

①棉網厚薄, 云塊, 油花, 下墜, 白星雜質多等情況。

②棉網兩邊, 龍頭, 油箱, 斬刀二端有無飛花阻礙。

③下斬刀起毛, 鋸齒黏棉網。

④花卷大小, 黏卷, 厚薄不均, 有無雜物及油花。

發現以上情況, 立即糾正, 自己不能解決立即報告副工長處理。

(三) 掌握棉卷分段, 使各項工作有計劃地進行。棉卷分段工作, 掌握不好直接影響產質量, 以各項工作的順利進行, 各項工作以分段換卷工作為基礎。其特點是:

(1) 根據看管的機台排列(每排7台, 計3排共21台), 棉卷分為三段, 進行換卷, 將每隻花卷使用時間, 分攤三段花卷中, 即如每隻花卷可使用2.5時, 而每次換卷相隔時間為2.5時 $\div 3 = 0.83$ 時(約50分鐘)。

(2) 控制換卷時間, 不使二次換卷碰頭, 以達分段良好, 由於車速不一, 或其他因素造成花卷大小不一, 甚易打亂分段換卷, 她對這一問題這樣處理的:

①在每段換卷時間內, 必換完一排棉卷(即每50分鐘內必換一排即7台車棉卷), 不拉長, 也不過分縮短每段換卷時間。

②遇接近換卷時的一排車上花卷大小相差較大時, 扯下小花卷, 補在花卷將完的機台, 以資調節。但盡量掌握少扯小卷, 以免去接頭和時間的損失, 影響質量及操作。

③每次換卷必須細致地做到扯頭齊, 塔頭短, 不使出粗細棉條。

(四) 對各項操作進行科學安排和合理分配, 有計劃地進行工作。將各項操作分輕重繁簡, 科學的分配在各個工作次序中, 以換卷為基礎, 將清潔工作分大揩小揩及車前車後安插在各個換卷時間中, 而巡迴檢查工作, 又安插在各個清潔工作中, 拉條落桶工作, 也以換卷為根據, 每次換卷時間中, 落桶二次, 避免工作中互相沖

突和牽累, 而致忙亂, 真正主動掌握了機器, 做到人管理機器。

其工作安排及順序如下:

在執行這個工作安排時遇有特殊情况, 她還掌握以下幾點:

時 間	換卷次序	工 作 內 容
6.15~ 7.05	1	接班, 出漏底花, 換第一段棉卷, 第一次落桶, 車前小揩一次, 車後小揩一次, 第二落桶, 車後大揩7台。
7.05~ 7.55	2	第二次換卷, 車後大揩車14台, 第三次落桶, 車前大揩7台, 第四次落桶, 車前小揩一次。
7.55~ 8.45	3	第三次換卷, 第五次落桶, 車前大揩14台, 車前小揩一次, 掃車弄, 第六次落桶。
8.45~ 9.35	4	第四次換卷, 第六次落桶, 車前小揩一次, 車後小揩一次, 第八次落桶, 車後大揩7台。
9.35~ 10.25	5	第五次換卷, 第九次落桶, 車後大揩14台, 車前大揩7台, 車前小揩一次, 第十次落桶。
10.25~ 11.45	6	第六次換卷, 第十一次落桶, 車前大揩14台, 第十二次落桶, 車前小揩一次(吃飯開車進行)掃車弄。
11.45~ 12.35	7	第七次換卷, 第十二次落桶, 車後小揩一次, 車前小揩一次, 車後大揩7台, 第十四次落桶。
12.35~ 1.25	8	第八次換卷, 第十五次落桶, 車後大揩14台, 車前大揩14台, 第十六次落桶, 清潔壓腿蓋板花一次。
1.25~ 2.15	9	第九次換卷, 第十七次落桶, 車前大揩7台, 車後小揩一次, 車前小揩一次, 掃車弄, 第十八次落桶, 車前小揩一次交班。

(1) 在一般情況下任何工作不影響換卷工作, 保持分段良好, 不使有花卷走空、搭頭不良及其他混亂情況, 故換卷時思想集中, 將花卷換好後再做其他工作, 如在換卷時, 遇到斷頭則先將已換或即將走空機台換好後, 即去接頭, 然後再繼續換卷。

(2) 在其他情況下, 如清潔工作、巡迴工作、落桶及其他工作時, 發現斷頭都應立即接好, 再繼續其他工作。

(3) 在落桶時如需換卷, 則應先換卷, 後落桶, 一般換一排卷(7台)只須3分鐘左右, 對滿筒高度影響不大。

(4) 在做清潔巡迴等工作時, 如遇落桶, 則應先落桶後, 再繼續做原來進行的工作。



## 細紗值車工吳桂云改進清潔方法

### 連續26個月按日完成計劃

還在1953年的12月，當國營青島第六棉紡織廠的職工帶著興奮而熱烈的心情學習黨在過渡時期的總路綫的時候，細紗值車女工吳桂云就提出“要和時間賽跑”，爭取社會主義早日到來。

幾年來，吳桂云在實現自己的決心中，發揮了生產積極性，認真執行了郝建秀工作法，創造了突出的生產成績。她從1953年12月11日起，到現在為止，按實際工作日計算，已有26個月按日完成了生產計劃。1955年該廠細紗值車工一般的皮鞭花率為0.27%，她平均的皮鞭花率只0.15%，比計劃降低了35.46%，提前99天完成了年度計劃。

要介紹吳桂云不斷前進的事蹟，有必要先說一下她曾得到的教訓。1953年10月該廠實行了等錠交班制，吳桂云看管三台車，當時吳桂云擔心看管不了三台車，就在車弄內趕巡迴，搶接頭，有時連擦板也來不及打，清潔皮鞭皮圈也就做得更少。她這樣忙亂的工作，身體很累，生產成績當然不會好，一直到黨支部書記和檢查員對她進行教育，她才認識到這樣做是不對的。

從這以後，吳桂云就開動腦筋，想辦法要在工作中採取主動，充分利用時間。大家知道，做好清潔工作是認真執行郝建秀工作法的重要環節之一；而且做好清潔工作時間，要佔到全部工時的三分之一左右，清潔皮鞭皮圈更是在所有清潔工作中最費時的，因此吳桂云就抓住這一關鍵問題，創造性地改進了清潔皮鞭皮圈的方法。

吳桂云怎樣改進了清潔皮鞭皮圈的方法呢？

在1954年有一天當她在第一個車弄里開始清潔了二木桿的皮鞭皮圈後，與往常一樣，就把鐵杆子丟在那里進行巡迴了，準備等巡迴到這個地方再繼續清潔皮鞭皮圈。她巡迴到第二個車弄里，把斷了頭的細紗接好了，又換上了一個粗紗，而巡迴到第三個車弄時，既沒有斷頭要接，又沒有粗紗要換，這時她猛然想到：何必匆匆忙

忙呢？要是抓住這個空時間，在這裡清潔一些皮鞭皮圈多好。不過在那時該廠所有細紗值車工做清潔工作都是以車號順序“自右向左”進行的，有時在本來要做清潔工作的車弄斷頭較多，接了頭就不能做清潔工作，這樣就失去做清潔工作機會，只能等下個巡迴來做了，很多細紗工清潔工作做不完，要靠落紗工來幫忙。

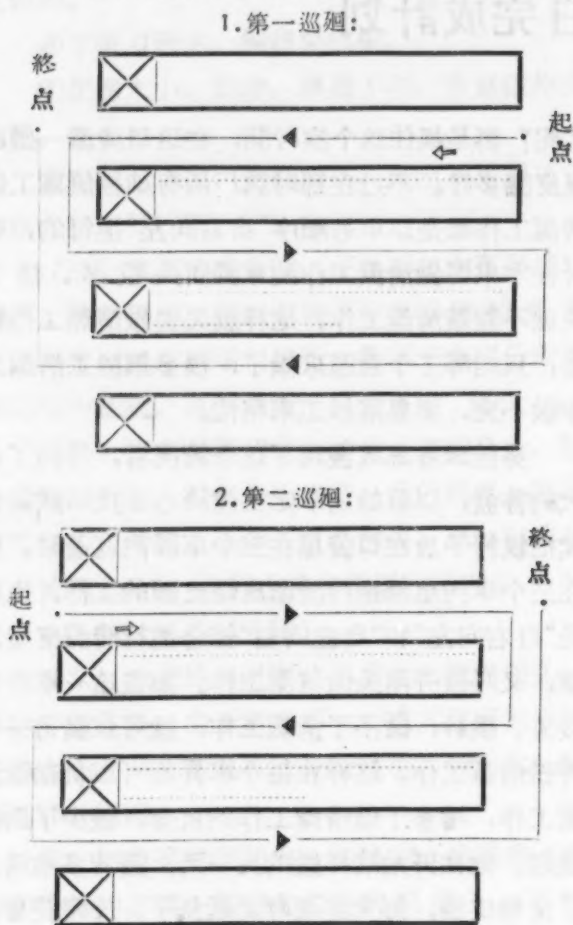
吳桂云自那天發現了這個情況後，得到了很大的啓發，以後她就拿定主意決心要試一試，她就把鐵杆子放在口袋里在三個車弄內巡迴時，就在三個車弄內都進行清潔皮鞭皮圈的工作，也就是“自右向左”和“自左向右”結合進行清潔皮鞭皮圈，又叫做開兩頭做清潔工作。如在這一車弄要接頭、換紗，做不了清潔工作，就可以到另一車弄做清潔工作。這樣在每個車弄都可以機動做清潔工作，增多了做清潔工作的機會，減少了跑空巡迴。她在開始這樣做的頭一天，因貪多地清潔了皮鞭皮圈，每次巡迴時間延長了，皮鞭花會多出了一點，後來她有了經驗，生產成績就看出來了。現在她看管1,063個錠子，紡18支棉紗，每次在每一處清潔的皮鞭皮圈數量，一般情況是1~1½木桿，根據測定資料，吳桂云採用這種方法清潔皮鞭皮圈後，在一輪班內做清潔工作的時間，由過去的23.31%增加到30.84%；巡迴次數由過去一輪班的182次減少到157次，減少了13.74%。這樣，他就能夠把清潔工作均勻地分配到每次巡迴時去做，清潔工作都能做完，同時使照顧機台的每處地方的時間比較均勻了，因而有效地防止了斷頭和縮短了斷頭時間，少出了皮鞭花，提高了棉紗質量，還減輕了勞動（具體做法見附圖）。

吳桂云在認真執行郝建秀工作法中，除了能夠貫徹郝建秀工作法的基本精神以外，對每個操作動作是否迅速合理，也十分注意。如他發現自己換粗紗比較慢，就會積極地學習王桂蘭的換粗

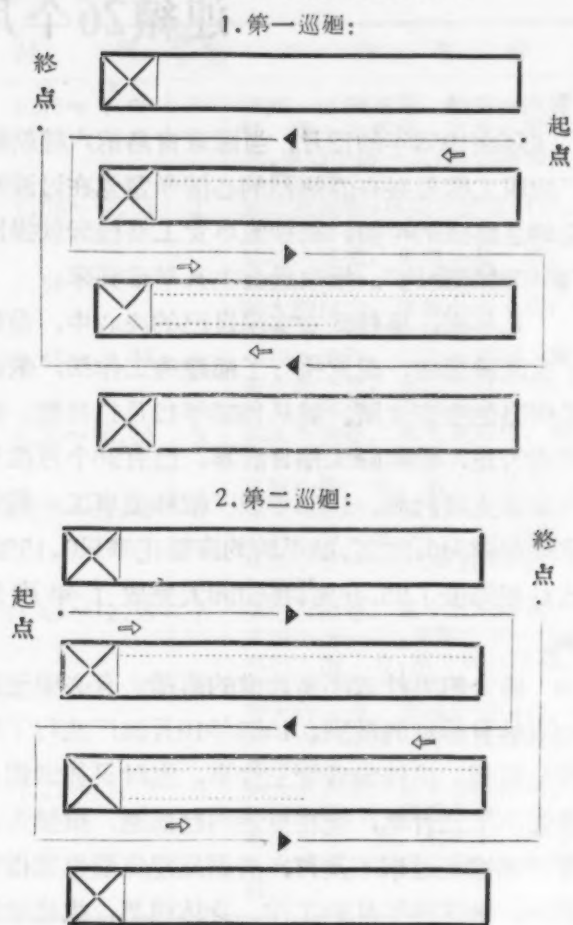
紗方法。現在她換粗紗是采用包卷接头方法，換一個粗紗的時間一般在10秒左右。自細紗机上安裝了斷頭吸棉器后，吳桂云與其他的細紗值車工

一樣，積極地學習了解拈接头方法，以減少接頭的疙瘩。最近，他所接的頭已有97%是符合解接头方法的，接一個頭平均4.1秒。

圖一：原來自右向左按順序清潔（拈一台半皮軋）：



圖二：改進后兩頭開的清潔方法：



## 積極教練，努力學習的趙玉蘭和段金嬋

石家莊紡織廠的新工教練小組的趙玉蘭，在培訓新工時，總結了過去教學方法，經過深入鑽研，並且克服了各種困難，創造了在24天中使新工段金嬋能看600錠的奇蹟。

趙玉蘭為什麼能出色地完成任務呢？主要是她們有高度的社會主義覺悟，有戰勝困難的決心。所以她在培訓新工中雖然碰到有的新工手比較笨，但她還是耐心的教。

段金嬋是一個青年團員，她是從高陽印花生產社調到石家莊紡織廠來當學習工的，在學習中，由於她自己不斷的努力，積極主動地鑽研技術，並經常和同來的新工共同研究學習，因此在短短地20多天中，創造了新工首先看600錠的新記錄，並能夠全面地完成產質量計劃。

在師徒的關係上，他們也做到了不擺架子，與學員生活在一起，沒有隔閡，而且對新學員照顧得很週到。如新工到廠沒有幾天就是春節，她們為了使不回家的新工生活上不寂寞，採取了輪流值班方法，陪著新工玩。趙玉蘭每日下班後總是和段金嬋一同回宿舍，雖然住的很遠，每天上班下班總是形影不離，因此徒弟和師傅的關係是非常親切的。

在教學方法上：第一個階段學習接头、換粗紗單位動作時。由王鳳珍、魏素珍、吳惠仙負責；第二個階段是每個當車工帶一名徒弟，首先創造24天看600錠的段金嬋就是趙玉蘭的徒弟。她們第一個階段的學習方法是：

1. 採取觀摩式的教學方法：



學習基本動作。過去的方法是老師講完就由個人去領會，實際上每個人的動作不一定正確。她們回想過去自己的學習情況以及兩次培訓新工的經驗，採用了首先背熟接頭的十個基本動作，然後用表演觀摩式的教學方法，把接頭動作分為三個單元，拔管、找頭、上鋼絲圈為一部；繞導紗鉤壓頭為第二部；迴拈接頭為第三部。每部老師作一個樣子，然後叫學員表演，大家糾正錯誤，這樣的課堂講授，十二小時就學會了過去需要一月才能學完的東西。

### 2. 流水作業的車上指導方法：

新工的動作剛剛學會，但動作不準確，實際作起來接不上頭。因此就發動大家訂計劃，訂出一小時能接上幾個頭，以啟發大家戰勝困難的積極性。三個老師採取流水作業的方法來指導，先由王鳳珍教導上部動作，隔三個人由魏素珍指導下部動作，最後由吳惠仙檢查各部動作，這樣就有一定的巡迴路綫。它一定巡迴路綫的好處是避免了過去教導方法的不全面，沒有計劃性，造成有的學員指導次數多，學的快，有的學員沒有得到指導總是落後；同時，巡迴的教導能使學員進度一致，手笨的人可以多加指導，這樣能提早完成教導計劃，所以這個階段只用了兩個班的時間。

採用上述方法時，碰到了困難，老師們的單位動作不一致，這個老師這樣指導，那個老師又是另一種方法指導，雖然用流水作業教導但起的作用也不大，學員不知道什麼動作才是正確的，發現這問題後，老師們便想法來統一單位動作，分析到魏素珍下部動作快，王鳳珍迴拈好，她們先互教互學，然後再教導學員統一的動作，由於單位動作統一後教導的時間能大大縮短，並且使新工的動作正確一致了。

3. 每日有計劃，每日進行考試，進行批評、表揚。

每日提出一個先進的計劃要求，促使她們發揮創造性，工作步調是步步緊，為了監督計劃的實現，每日提出考試重點，如考試迴拈時上班前就告訴大家，這樣使學員集中精力量好迴拈，防止了一些學員的好高騖遠。例如有的學員剛剛學會迴拈就覺得差不多了，想學別的动作，影响到迴拈動作熟練。每月進行考試就使每個學員都集

中精力來學習動作了。

單位動作基本熟練後，即入車間分班，用包教包學的方法來帶徒弟，這是第二個階段。第一批進入車間的學員，有六個能看600錠子，其中段金嫻首先看到600錠子，並且產質量都能完成計劃。在師父帶徒弟階段，趙玉蘭同志教的很好，她採用的是以下幾種方法：

### 1. 老師與學員共同訂出學習計劃。

趙玉蘭和段金嫻具體訂出了三個五天計劃，第一步學習清潔工作，如拈車面花、皮輓等，給她講解主要機件名稱，清潔工作的重要性，那一點不干淨對斷頭有什麼影響；第二步學習巡迴路綫，講解巡迴路綫的好處，並試看400錠；第三步就是學習如何分配清潔工作，試看600錠。計劃雖然這樣訂好，但在執行中，發現段金嫻手雖然笨，但肯鑽研，有很堅強的信心。趙玉蘭就發揮她的鑽研能力，採用多講解使她領會精神，個別糾正動作的方法，因而第一個五天計劃三天完成後，師徒二人就又修改了計劃，縮短到九天就能看600錠。

2. 採用了邊學邊練，逐步鞏固和提高的教學方法。

段金嫻每學會一個動作，就叫她自己去練習，趙玉蘭在每個巡迴中，糾正一次她的動作。如清潔皮輓拿皮輓杆子高，浪費時間，便告訴她動作要小，一分一秒的時間都很重要；第四天學習巡迴，告訴她如何照顧斷頭，看400錠時，就教給她進度表，如何分清大、中、小紗來安排清潔工作；趙玉蘭每一個巡迴過來就問她一次，這個巡迴作的什麼清潔工作，每一落紗就問她這落紗該作什麼工作，如果說錯了再給她講一遍，大體上兩個班的時間這些操作就掌握住了。

此外還利用開碰頭會的時間教給她算細賬，大中小紗應如何掌握巡迴時間，粗紗有一層或半層能走多少時間，使她知道粗紗是該換不該換，告訴她一分鐘能清潔多少車面和皮輓；在大中小紗不同巡迴中怎樣來計劃工作量，碰到小紗斷頭多，換粗紗多的情況怎樣辦，大紗時怎樣給小紗時作好准备工作等等，自己表演給她看。剛剛開始看400錠時，在巡迴中漏頭很多，跳管也不會檢查，先講道理也沒有解決，就在車上實際表演，結合實際給她們講，然後就叫她到車上自己實際

去練習。趙玉蘭在一旁觀察，這些工作是在交接班後的時間進行。

因為只是講道理還不能徹底領會，所以便用觀摩老工人和先進生產者來改正缺點，根據每個人的主要缺點，確定觀摩對象，如段金蟬動作慢，便利用下班碰頭會時間，參觀了畢秀梅的操作快，使她懂得為什麼要縮短動作的時間；參觀梁秀魁的清潔工作，使她更明確清潔工作怎樣交

叉。

為了達到縮短學習時間的要求，段金蟬就和老師趙玉蘭訂立了包教包學合同，在老師的耐心教導下，她學習了15天的基本動作，2月21號開始看400錠子。第一次看車下班後，發現出了許多白花，她就主動地找老師研究，刻苦鑽研，當她改進了操作上的缺點之後，就把400錠子看得很好；到3月1日正式擴大看600錠。

## 連續四年完成生產計劃的織布能手萬蘭英

公私合營唐山華新紡織廠織布車間當車工萬蘭英（看10台上打手式普通布機），是一個有五個孩子的媽媽。由於在黨的培養和教育下，提高了階級覺悟，認識到工人階級在建設社會主義社會中應負的光榮責任；因此，她在生產中總是一貫積極努力，虛心學習先進經驗，鑽研技術，徹底執行一九五一織布工作法，並能靈活交叉運用各種細小動作，保持了連續四年完成國家計劃的成績。特別是在1955年通過總結雙手換梭操作，節約了紗頭，經推廣後車間全年節約用紗127磅。雖然如此，但她毫不驕傲自滿，也不保守，經常給車間工人表演工作法，還主動的把自己技術介紹給別人，因而受到了工人的擁護和愛戴。她從1955年9月18日，到1956年3月10日已連續六個月保持了正布率百分之百的優良成績。萬蘭英同志從1953年到1956年，連續被評為市級工業勞動模範，1954年並曾被評選為省級勞動模範。

萬蘭英的主要事蹟，簡述如后：

（一）工作主動，全面檢查，為生產打好基礎：

（1）在工作上主動，能做到預防為主，每天提前一刻鐘進場作接班工作——仔細擦好綜框、上樑、邊撐、三指叉等處的花衣，特別在檢查布面的同時，交叉檢查梭子。這樣就防止了布面出雙經、筘路、小跳紗等次布的發生，同時也防止了因梭子壞造成了次布。由於她對接班工作檢查仔細，因而在1955年沒有出過梭掛次布。

（2）她在檢查機台方面，首先是檢查機台

大小牙齒、打手棒、螺絲和壓鉗桿處的六眼肖子等，這樣就保證了機台的安全運轉，減少了停台時間，作到連續四年內沒出過機器事故。

（3）她能作到主動與上一班取得聯繫，了解生產情況及機器有無故障和應注意的問題。

（4）她在換梭時機動的檢查牛筋、皮帶，這樣防止了因皮帶斷夾梭，造成與牛筋壞扯口子的次布。

在接班工作中，她不但進行檢查，而且還用耳朵聽，發現機器聲音不對，立即找修車工修理。如去年12月份，有一次接班時發現機器响動異常，關車後檢查出扣格腳螺絲鬆動，當時找到修車工進行修理。

（5）在交班工作中，交班時把本班機器發生過的毛病以及生產情況詳細的告訴接班者，讓下一班的工人生產時心中有數。

（二）提高主動換梭的方法：

（1）掌握主動換梭，做到心中有數：

①運用目光好，每次巡迴經軸後，在進車弄前，先用眼睛把兩邊梭箱內緯紗大小看一下，防止被動。

②當換完第一小節梭後，在裝緯時，手眼并用，手裝緯，眼看下一節梭箱內的緯紗大小，防止換梭被動。

③通過運用目光，合理的支配時間。她利用小節未換梭前，到下一小節檢查布面，將發現小節內兩台車緯紗相差太大，就用大紗棍把小紗棍換下來，使前小節主動換梭後，下一小節作到主動換梭。



④她能作到机动处理停台不浪费时间。当她进车弄本段不该换梭时，而发现下段有停台，先了解本段纱根大小，做到心中有数，然后到下一段了解下一段第一小节纱根大小。能体会上段纱根大小，进行处理停台。如不能处理完，放弃停台，先到上段换梭，到下一段根据纱根大小再进行处理。

⑤在不影响主动换梭的情况下，进行处理停台：（I）第一段：1、3号车已经换完梭，但4号车还不该换梭时，如发现2号车断头停車，馬上到2号车接头，开车时将原来纱根减下来，返4号车主动换梭，到二段仍是主动换梭。（II）在换完一段梭时，进行到二段换梭，如不该换时，先进行检查第二段布面。回头看到3号车停台，馬上去机动处理，处理后，回二段仍是主动换梭。

（三）检查布面，她能做到手眼一致：

（1）当进车弄时，先看两边織口，然后检查布面，在检查时，手摸布边有一个停顿时间，待目光赶上后，手就开始向前移动，检查布面后用眼看铁板下面有无疵点。

（2）机动检查布面，装纬时手眼并用，手装纬，眼机动对布面检查。

（四）万兰英的几点改进：

（1）双手换梭节约纱头操作法：

①布边双手换梭：在换梭前，先将预备梭放于布面上，右手扶开关把，关车，左手握住扣盖，右手将空梭取出，左手姆指捏住梭心根处，其它四指握住梭尖，手腕稍向上弯，然后右手姆指捏住纱尾，左手向里投梭（手腕迴轉用力投进）右手拿纱头送入織口（兩手同时动作）。

左手推梭，右手开车（左手与右手相反）。

②幅中單手换梭：拿梭方法与边换梭相同，投梭及发现布面有纱尾用姆食指在布边外用手拉一下，将纱头带进織口（应注意纬纱拉入过多，影响质量，以两个纱头对上为原则）。

以上换梭方法既能节省纱头，又能减轻劳动力。

（2）装纬操作：

改进了装纱操作，因精紡間落纱时纱尾过长，对原纱浪费很大，万兰英在旧有绕纱头操作

基础上，进行了改进，其方法：

装纬纱时她用左手拿空梭，手心向上，用食指顶梭心纬管，右手食指扳起纬管，将空管抽出，放入纱盒内，随即根据梭箱内纬纱大小，挑选适当的纬纱插在梭心上。右手将纱头扣出后，不是用右手绕上纱管，而是用左手姆指拈动纬管将纱头卷绕在纬纱上。其优点：第一能节约卷绕时间，第二能将过去不能卷绕过长的纱头，使用这一操作，就能全部绕上。

（3）不出密路次布的方法：

①她不出密路次布，主要是熟悉机台性能，她看10台车，能了解到每台车在换梭时，那一台车需要扳回掌扳手，那一台车不需要扳回掌扳手，在接班后，只要换两三个纬纱，就能掌握住。

②她在被动换梭时，看布边距离边撑的位置，然后确定扳回掌扳手时间长短。

（4）检查错纬的方法：

错纬在正面检查不容易看出，她依靠纱的粗细，折光的不同，在侧面75度斜看，就能很容易看出错纬，所以她解决了错纬次布。

（五）帮助别人提高技术，完成生产计划：

她不但在工作中积极认真的彻底执行一九五一織布工作法，并且还经常不断的帮助别人改进技术，好多工人经过学习提高了技术。如1955年1月份梁翠兰在主动和被动换梭时，经常碰伤筘造成筘眼不匀，其原因主要是拿梭方法不对。小组发现后，组织小组工人学习万兰英拿梭及投梭方法，万兰英在小组会上进行了表演，并主动的介绍了她的换梭经验，梁翠兰经过学习后，提高了换梭技术，由过去6台车提高到8台车。

万兰英除在生产上和技術上能不断提高以外，她也很会安排家务和照顾孩子。万兰英家里共有九口人，她的爱人在开灤煤矿做工。孩子多，还要搞好生产，看来好像有些困难，但是困难却并未把万兰英吓倒，她认识到：“生产是为了建设幸福的社会主义社会，生产是为了后一代，怕困难是不行的。”所以万兰英首先从生产的倒班情况中，安排好家务事和照顾好孩子，同时把自己的休息时间作了适当安排，在家休息好，生产时间就能集中精力去搞生产，因此他没有因孩子多，而影响生产和文化学习。

## 張敏提高漿紗質量的工作經驗

張敏同志是天津國棉四廠漿紗車工，有31年的工齡，由於他創造性的勞動，抓住了漿紗的基本環節，徹底執行三定工作法，根據電感測濕器與多年積累的經驗，用眼看漿出紗線的色澤和用手感漿紗軟硬的方法，來確定上漿回潮的大小，從而採取一系列的措施，因而提高了漿紗的質量。上漿合格率达到93.6%，回潮合格率达89.4%（1956年2月份下期）。他的成績與全班比較如下：

項 目 日 期	全 班		張 敏	
	上漿合格 %	回潮合格 %	上漿合格 %	回潮合格 %
1955年11月	59.45	58.75	68.05	66.15
12月	64.60	50.40	68.95	58.15
1956年1月	72.15	67.90	77.70	80.70
2月	84.60	75.45	90.95	81.45

註：表列數字系每月上、下兩期平均數字。

張敏同志不但能不斷提高自己的技術，他還能熱心幫助同志，他在經驗交流會上毫不保留地將自己的經驗介紹出來，如對張惠民同志包教的結果，使上漿合格率由64.1%提高到82.1%；為了把自己的經驗廣泛介紹出來，使大家掌握提高

漿紗質量的技術，他熱情地來幫助同志們學習，並把自己實際操作表演給大家看，因而使得全車間全班的成績，都能逐步提高，成為出色的先進生產工作者。

張敏同志在操作上的具體經驗是：

### （一）掌握上漿的方法

（1）手感眼看，根據重量結合回潮，判斷上漿的大小：

①手感：摸着紗身發滑，而回潮不大，即上漿小；如回潮大，紗身粗糙，即上漿大。

②外觀：回潮不大，紗片有花印，即上漿大。

③漿軸重量：如回潮合標準，而實際重量比標準大，即上漿大；反之，即上漿小。

（2）根據手感眼看，判斷上漿大小，採取措施，創造分別白布的方法：

①分別使用白布調節上漿法：把壓漿輥外包卷的白布分為四類，根據上漿的大小來調換。

甲.最新上漿最大；

乙.半新上漿較大；

丙.半舊上漿較小；

丁.最舊上漿最小。

調節方法如下表：

項 目	調 前	最 舊	最 舊	最 舊	半 舊	半 舊	半 新
	調 後	最 新	半 新	半 舊	半 新	最 新	最 新
± 上 漿 %		2~2.5	1.4~2	0.6~1	0.6~1	1.4~2	0.6~1
± 回 潮 %		1~1.5	0.7~1	0.4~0.5	0.4~0.5	0.7~1	0.4~0.5
± 重量 (磅)		3~4	2~3	1~1.5	1~1.5	2~3	1~1.5

根據上表所列情況，由於包卷白布的調換，在上漿率、回潮率方面能有所增減。如原來是最舊的白布，而上漿小時，軸重差3~4磅時，就可以調換最新白布；這時其他的條件未變，在這種情況下，由於上漿的增大，回潮自然也就提高

了，其餘同。

②採取加壓調節上漿的辦法，適當的增加經紗上漿時外力浸透作用，同時還可以減少經紗表面多餘的漿液。調節方法如下表：



項 目	小 鉈		大 鉈	
	頭 上	根 下	頭 上	根 下
±上漿%	0.6	0.3~0.4	2	2.5~3
±回潮%	0.4	0.2~0.3	1	1.5~3
±重量(磅)	1	0.5~0.7	5	4~5

註：本表所列情況，是該廠根據現有設備而找出的規律，僅供參考。

上表所列系槓桿加壓裝置，小鉈重3.5磅，大鉈重8磅。

他在實際操作上，根據加壓的大小找出了上漿的規律，重時利用壓漿棍的加壓槓桿進行加壓；加壓的大小，根據需要加大鉈或小鉈，以及移動槓桿上的重鉈距離。根據張敏同志的經驗，這種方法在一般情況下，使用時不多，應當盡量從其他方法上著手，以達到上漿的均勻。

③如以上方法仍不能糾正上漿偏差時，可以把漿槽濕度調到最高或最低範圍之內（按車間規定公差範圍掌握，不能高出最高規定或低於最低規定），就是溫度高，上漿大，溫度低，上漿小。

④掌握了機前後的重要環節：

甲、要掌握上一個軸的重量和這一個軸的重量比；

乙、記住上一個軸白布新舊情況；

丙、提前30正關漿門，保持漿液濃度；

丁、提前10~12正換毛巾被，以避免第一個軸上漿過小。

## （二）掌握回潮的方法

（1）根據電感手感眼看來判斷回潮大小：

①電感：根據指針度數，結合插入或電感，一般掌握在32~38之間，即回潮在7.5~8.5%之間。

②手感：漿不小，漿紗發軟，即回潮大；漿紗發硬，漿不大，即回潮小；車間溫度在85°F以上時，漿紗發涼，即回潮大。

③外觀：漿紗有花道，而漿不大，即回潮大；漿紗發白，回潮小；漿紗發烏，回潮大（即發暗色）。

（2）調節的方法：

①使用白布：除按前述方法外，並相應地注意上漿情況，也就是上漿小，回潮也小，可以用

白布調節。

②用汽壓：因汽壓的波動，或車間相對濕度的變化，可以調節汽壓，根據烘干能力汽壓波動0.2公斤時，回潮可變動0.5%。

③用風扇調節：在正常開車時，經紗回潮突然有變化時，可以變換風扇速度（因該廠漿紗機裝有塔輪可以變動速度）來彌補，但找出影響因素後，發現回潮過大或過小，也可以及時調節（如下表），即由快改變，增大回潮，由慢改快，減小回潮。

調 前	最 快	最 快	最 慢
調 后	最 慢	中 速	中 速
回 潮	1	0.5	0.5

④如以上方法都不見效，而溫度在調節範圍內者，可以調節溫度。

## （三）操作中注意的要點

（1）掌握和調節上漿、回潮要交叉進行，如手感回潮小，眼看有花印，即可知道上漿大，不是回潮小。

（2）調節時要注意各方面變化，如回潮大0.8%，動一格風扇是0.5%，那麼還要適當地提高0.1公斤/平方厘米的汽壓。

（3）稱完軸重，試完回潮，要及時分析原因，不要馬上變動，要研究變動什麼地方省事，而不發生其他影響。如變動回潮，不影響上漿率。

（4）在正常開車時，要隨時注意各方面變化，不要只等過磅以後再調節，這樣容易里外回潮一致。

（5）加強巡迴，及時發現問題及時處理。

從張敏同志的經驗中說明，提高上漿合格率與回潮合格率，他抓住了以下三個基本環節：

①嚴格執行三定工作法，即車速固定，花輪深度固定，漿槽濕度不允許有過大變化，嚴格掌握公差範圍。

②經常注意電感測濕器，根據指針度數，確定回潮大小，隨時採取措施，正確上漿。

③根據多年積累的經驗，對漿出紗線用眼看其色澤，手感其軟硬，確定上漿及回潮的大小。

# 克服右傾保守思想，領導羣眾開展 以提高產品質量為中心的勞動競賽

國營上海第一毛紡織廠廠長 徐 信

我廠於1月中旬，傳達了全國紡織廠廠長會議關於1956年紡織工業工作的方針任務後，全廠工人、工程技術人員和職員明確了今年的工作任務，並了解到當前我國國民經濟發展的新形勢，看到了毛紡織工業飛速發展的遠景，因而都以振奮的心情，熱烈地響應了北京國棉一、二廠提出的開展全國紡織廠廠際競賽的倡議，紛紛提出競賽保證。例如：勞動模範織布工湯阿秀，保證全年不出二等品；造紙毛毯接頭先進操作工人陳文英，提出產量完成行政指標150%，質量完成100%的保證書；造紙毛毯接頭姚敏志生產小組提出向先進接頭工人陳文英學習，提高技術水平，使全小組爭取全年完成行政產量指標130%，並保證100%完成質量指標。梳毛值車工為了改進勞動組織，提出將一人看二台改為一人看三台的合理化建議（這個建議，已在十四支紗的梳毛机上首先試驗成功）；環錠細紗落紗工提出每一落紗減少五秒鐘的合理化建議，經過試行，1月份一般地已由原35秒鐘降到31秒、30秒。染整工場和科室技術人員共同研究，使成品質量達到比國家計劃提高0.5%（這個計劃1月份已超額完成了）。新品種試制比國家計劃增加了10種。目前全廠已初步掀起了以提高質量為中心的勞動競賽高潮。

當羣眾的競賽高潮已經到來時，我們廠的領導卻遠遠地掉在羣眾後面，而且顯得較為突出。它反映在以下幾方面：

第一，對羣眾勞動競賽的積極性估計不足。沒有及時將羣眾這種競賽的積極性組織起來，導向開展質量檢查、掀起羣眾性的提高質量運動，使勞動競賽的中心更為突出。沒有能在新形勢下抓住生產發展中的主流，因此，領導在羣眾運動高潮面前就顯得很被動。

第二，領導存在着自滿思想，工作脫離實際。例如：第一季度新產品正紅色平紋呢生產的技術准备工作沒有做好，紡部沒有根據生產十二支平紋呢紗用的60支原料所存在的問題，如質量差、含雜、短毛、粒子毛多的情況，相應的調整工藝條件，而僅根據過去所生產的十二支紗的工藝條件，毫無改變地作為技術準備的根據投入生產，結果梳毛飛毛、落屑多、細紗千錠時斷頭曾達295根，並影響到織布斷頭率增高，效率降低和整理過程的工藝過程計劃難以控制，致平紋呢成品生產雖完成了計劃，但質量不穩定。

第三，在勞動競賽中，行政與工會未密切配合，例如：行政如何在競賽中迅速將羣眾的創造和點滴經驗，及時抓住分析研究，組織有效的推廣傳播工作的速度很慢，在競賽中未及時修改某些落后定額，合理化建議處理工作不及時，要求羣眾建議提得完整具體等等，這種脫離現實的做法，較長時間沒有改變，因此影響了勞動競賽的發展。

從以上的情况，我們可以看出，目前

企業還不能大踏步的前進，主要是領導上存在着右傾保守思想，跟不上新形勢發展的需要，不能迅速解決生產中的問題。為了克服領導上存在着的右傾保守思想，我們採取了以下措施：

（一）領導必須通過認真學習農業發展綱要四十條等重要指示，深刻檢查自己的右傾保守思想，啓發羣衆揭發和解決問題的積極性，這是領導勞動競賽能否迅速推向高潮的首要一環。我們領導上過去常常是採取由上而下的檢查和批評，來解決企業中存在的問題，這種做法不但不能從積極方面去啓發羣衆的積極性和創造性，解決生產中的現實問題，反而造成脫離羣衆，形成上行下效，廠長檢查，車間主任也檢查，直至每一個工作人員和羣衆都以領導檢查的做法來對自己工作進行一番檢查。這種做法當然不是不可以的，但爲要更好地發動羣衆，把羣衆運動推向高漲，並引導羣衆以提高質量爲中心去解決生產中的問題，這種做法就不適用了。我們是將領導上存在的一些主要問題加以集中分析，通過活動分子大會（或羣衆大會），領導上認真檢查右傾保守思想，（但不是由上而下的泛泛檢查），並引導羣衆積極揭發存在的問題。羣衆有揭發問題的積極性，那麼解決問題的積極性也將會更高。這種揭發問題與解決問題的積極性，本身就是把勞動競賽推向高漲的一種巨大的動力。例如：我們在2月中旬通過全廠活動分子大會，檢查了自己的右傾保守思想以後，羣衆在討論過程中，屬於領導必須解決而沒有能迅速解決的問題就揭發出八十餘條。而且提出的問題有很多是我們過去所沒有檢查到的。例如：作業計劃工作停滯不前，計劃不及時，甚至原毛準備車間計劃，常常要車間伸手向科室要。有的勞動定額如穿綜定額、毛毯織造定額很落后，造成定額之

間不平衡。工場勞動組（員）忙於賣飯票、收油票、代扣各種款項，而本身業務工作如勞動定額測定、操作法管理、勞動組織的改進和工資工作分析卻做得很少，甚至工人個人和小組的勞動競賽成績都結算不出或結算不及時。推行小組節約單工作自流。技術措施經濟效果不明，合理化建議課題像貼標語一樣，上期課題無下落，過了一些時下期課題再換一下；有些技術關鍵問題如洗毛油脂率、原毛含雜率及工藝過程中的回潮代表性等問題長期未獲得解決。推廣先進經驗喊的多，做的少等等。這些問題都涉及各個有關業務部門工作上存在的問題。羣衆不但積極揭發問題，而且提出了許多新的保證和措施。例如：各車間、生產小組、科室都以實際行動解決當前生產關鍵性的問題，通過保證書、決心書，向黨委、廠長、工會提出保證，有的並將在運動中已經迅速解決了的問題，向領導報喜，並繼續提出解決問題的新辦法。在五天之內就提出了36條合理化建議，如改進細紗拈度在細紗機鋼領圈上用鹽酸二氧化錳粉處理後，使鋼領圈運動輕便，使細紗拈度正確，以及提高勞動生產率等，這些建議經審查對生產上都起着很大的作用。又如：在檢查生產管理上存在的問題和解決這些問題的過程中，羣衆並沒有埋怨領導，相反地認識到勞動競賽中存在的問題，不單是領導的責任，而且與自己沒有很好學習農業發展綱要四十條，工作落在新形勢後面有很大關係，我們只有迎頭趕上，全廠的問題才能得到徹底解決。這些反映和行動卻都證明只有領導很好來檢查自己的右傾保守思想，羣衆才會積極起來。這種檢查與揭發的過程就是解決生產中問題，依靠羣衆，領導與羣衆相結合的過程。

（二）對存在的問題採取邊檢查邊解



决的方式，这是以实际行动迎头赶上將劳动競賽推向高漲的有效办法，也是巩固运动和推动运动正常向前發展的方法之一。由于我們企業管理各个方面的工作落在羣众与实际需要的后面，要想迎头赶上，就必须改变处理問題不快、不大胆、拖拉的做法。我們对檢查出來的問題的处理，是採取問題排隊，分別不同性質的問題，組織各有关科室和車間定期解决。例如：問題排隊总共有87条，当中有11条是計劃管理与調度工作上必須解决的，有12条是技術領導上要解决的，有9条是劳动工資定額管理上要解决的……等。此外，有7条問題是屬於制度規定不明确或过去沒有規定的，因而指定有关單位，進行研究修改，加以充实；还有6条是屬於对在互相协作中有些关系問題理解不一致的，這些問題先交由有关部門会商，然后由領導加以明确，但在明确有关工作中的相互协作的問題时，強調指出企業是一个有机的整体，在解决任何一个問題时，都应该使各部門有机的配合协作，才能迅速的解决問題，並使生產有顯著的提高。

（三）在羣众劳动热情高漲大量揭發問題的基礎上，抓紧企業的全面规划和簽訂集体合同工作，这是保證企業工作全面發展和克服忙乱被动現象的主要关键。实行对企業管理工作的全面规划，这对我們來說，还是一种新的領導工作方法。它不但能使領導者心中有数，能够領導企業做好各項工作，而且对全厂职工來說，也是

很需要的。因为羣众了解企業發展的远景后，就能主动地配合領導來改進工作。我們對企業管理工作進行全面规划是从这几个主要方面着手的：提高生產与設備的利用；开展技術科学研究，解决生產上的主要关键問題；根据生產关键的需要，有效地推廣厂內外的主要先進經驗；改進管理制度和操作規程；改進劳动保护、安全生產和职工福利及文化教育事業、組織技術干部和管理干部的業務學習、培养提拔輸送干部与提高工人技術水平；对老厂進行改造挖潛力提高劳动生產率等。全面规划的方法，是採取由基本業務部門組織一定力量，对各項問題進行研究，提出具体规划，經審查后，再組織一个全厂性的规划方案，交羣众討論补充修改，初步定案后，提交厂党委会討論並报請上級批准。在全面规划的基礎上，根据规划中內容將一年要做的工作，通过集体合同的形式加以固定，並通过劳动競賽，組織全厂有关人员貫徹合同規定的內容，达到有效地保證生產任务的完成。在全面规划和簽訂集体合同时，又必須掌握凡是一定要规划的，就一定要設法实现，这样才使规划不至落空，使簽訂集体合同与全面规划結合起來。

最后，为了使运动能正常發展，領導上還必須在現有基礎上進一步繼續研究如何巩固提高运动及需要做的經常性工作。特別是競賽中各項計劃指标的檢查分析、及时總結和評比獎勵办法的研究貫徹等工作都必須做好。

## 我厂热烈开展了社会主义劳动競賽

國營天津印染厂

### （一）

今年一、二月份，我們根据中央指示

的反对右傾保守思想，提前完成第一个五年計劃的精神，在發動羣众研究改進質量的全年规划的过程中，掀起了一个以提高

質量、增加品种为中心的社会主义競賽热潮。在一个多月的時間里，已經取得了一定的成績。

过去我厂在領導上右傾保守思想是很嚴重的，平时很少考慮羣众对花色的爱好和要求，甚至認為和貿易部門联系是“办外交”，在生產上也是迁就落后的技術条件，片面強調圖案設計要“結合生產条件”，以致实际上形成了这样一种局面：就是不許使用本厂沒有用过的新顏色，不采用“細道”等雕刻和印制困难的繪法，这就不能不阻碍了產品質量和品种的改進，因此所生產的全家乐牌花布，長期是“小花淨地”“圈、点”，配以大紅大綠，品种花色很少。在这次运动中，領導上开始批判了这种右傾保守思想，职工羣众在这方面表示了很大的積極性，他們紛紛突破了过去限制，如調漿和化驗室人員，在二月內就併出了50多种新色头；雕刻人員改進了手工技術；圖案設計人員也主动从即將生產的花布圖案中，撤銷了不受消費者欢迎的7种圖案，并先后創作出60多种新圖案。二月份的18种新花布中，有12种受到了羣众的欢迎，并有兩種經貿易部門要求复印。中央美術学院的教授說：“过去的花布顏色像炮竹，使人不敢接近，現在不同了。”有些產品，已被推荐到全國服裝展覽会上展覽，作为制作服裝的样品。本厂职工过去不喜愛本厂花布，但現在許多女工爭先訂購。

在运动中，对过去在貫徹專家建議以及交流推廣本厂和兄弟厂的先進經驗及羣众的合理化建議方面，往往單純強調設備不足、人力不足等困难而消極拖延長期不能實現的情况也作了批判。經過全体职工緊密协作，已迅速實現了19項專家建議和16項重大的合理化建議，總結并初步推廣了14項先進操作經驗。这样就大大加快了

改進技術的速度，使花布的物理性能有了很大的改進，現在花布的堅牢度指标已达到了國家标准。

此外，运动中还挖掘了產量的潛力，与計劃日產量定額比較，印花机提高了35%，漂練車間提高15%，整理車間提高了一倍半。

## (二)

我厂取得以上成績的原因，主要是由于全國社会主义改造和社会主义建設事業迅速發展的形势，大大地鼓舞了全体职工的社会主义積極性，并在这种高漲的劳动热情下，迅速地开展了社会主义劳动競賽。在組織領導羣众的社会主义劳动競賽方面，我們有以下几点体会：

(1) 制訂提高質量、增加品种的全年規劃的过程，應該是發動羣众討論規劃、挖掘潛力的过程：只有这样，才能訂出一个比較先進的長远的規劃。我厂在組織干部制訂全厂全年提高質量、增加品种的規劃草案以后，本來只准备交羣众討論一下，訂出保證条件后就把全年規劃确定下來，可是，在一月份拿到干部中討論时，就作了兩次修改，而在二月初組織全厂技術工人先進工人参加討論时，就已有很多項在討論过程中逐步实现，于是又作了第三次修改。二月下旬，展开了全面的競賽热潮，規劃中許多原來作为將來实现甚至不敢設想的事也已經成了现实。例如在前兩次討論規劃时，根本沒有提出增加新色头，第三次討論时，就提出要在二月底增加38种新色头（过去只有25种），可是經過二月下旬的競賽，新色头已併出50多种，并且找出了併色的規律。負責併色的技術人員陈國珍、李洪林、王慶云等提出“圖案繪出什么顏色，我們保證併出什么顏色”。又如花布半成品毛細管現象的



指标，原訂三月底达到8公分以上（30分鐘上升），但是漂練車間的技術人員和工人在機械部門、供應部門的支持配合下，提前實現了六項專家建議，改進了操作，到二月底就已經全部突破指标，兩種產品已达到了12公分以上。伸長率原訂三月底达到國家指标，但是同样随着降低伸長率措施的提前实现，二月底就已經全部低于标准。这些情况說明我們原來的规划还是保守的，在羣众的實踐面前，它已顯得十分落后，現在我們正作進一步的修訂。

我們的經驗說明，在提高質量、增加品种方面还有着巨大的潛力，因為我們還有許多應該提早實現的技術措施沒有实现；許多應該總結推廣的先進經驗沒有推廣；許多應該得到支持的合理化建議还被積压而沒有采納。因此積極地發動羣众，把蘊藏在羣众中的丰富的智慧和力量發揮出來，以進一步提高質量、增加品种，這是企業領導者一項重大的責任。那種認為提高質量問題只能按部就班慢慢來，發動羣众無濟于事的想法，是完全沒有根據的。

（2）組織羣众競賽，必須使羣众从政治上、經濟上了解較長時期內要達到的奋斗目标 and 必須解決的關鍵問題，并根據不同部門生產任務的特点，組織不同形式的競賽。這樣才能保證競賽生氣勃勃地不斷深入，而防止形式主義。

我廠在傳達國內外形勢后，羣众熱情受到很大的鼓舞，接着我們指出我們要保證四年完成五年計劃來滿足人民需要，必須解決花色不鮮艷、不堅牢、伸長率大和品种少等四大關鍵問題，并提出應爭取在本年內达到國內先進技術水平，作為天津印染行業的排頭廠。由於目標明確具體，羣众的積極性很大，車間、科室都分別研究全年工作應如何進行，很多長時期沒有得到解決的問題都獲得解決了。但是對於

解決四大關鍵問題究竟應如何着手，也还不够明確。領導上隨即針對這一問題，逐工段（有的是工序）按部門的組織積極分子研究，分別提出了具體行動目標，比如：燒毛機銅板的溫度應達到650度；退漿時間應達到7小時以上；絲光機車速應降到45公尺（每分）；創造新型圖案，進一步提高雕刻的勻點和細道的技術；併出38種新色頭，加大蒸化機潮氣等。以後又根據增產任務，提出印花車間，要在10天內把日產量從53車提高到71車。其他車間、科室必須支援印花車間的增產。在領導上提出增產任務的號召后，印花車間首先提出開展“十天戰役”打響提前完成五年計劃的頭一砲的倡儀，全廠紛紛響應，羣众普遍行動起來，領導上提出的多數具體目標先後被突破。根據這種情況，領導上一方面總結了二月份競賽的成果，獎勵了競賽中的先進人物；另一方面，又圍繞全年解決四大關鍵的要求，再次提出新的行動目標，來組織三月份的競賽。我廠這次競賽，不是“一陣風”過後就“轉入經常”，而是按照全年總的奮鬥方向，不斷明確新的行動目標，根據實際情況分階段逐步的向前發展的。事實證明：這種作法是能夠適應日益高漲的羣众社會主義勞動積極性的，許多職工在二月份競賽之後，就緊接着提出了參加三月份競賽的各種倡儀和決心書。另外，在競賽的過程中，各部門的競賽是多種多樣的，如印花和整理車間是以突破日產量定額為重點，繼續貫徹提高質量的措施和先進經驗；漂練車間是以貫徹專家建議提高質量為重點，保證滿足印花車間增產的要求；修機部則是提前完成三項重點技術改進工程和盡快完成各車間提出的技術改進項目；電、汽、水部門是保證安全供應；圖案室是迎接選花任務，創造45種新圖案。在時間上，是根據不同的



任务,有的10天,有的是半月,有的是100天。这种作法就使競賽和解决关键問題緊密結合起來,避免了競賽的內容和形式一般化,并使競賽丰富多采,防止了形式主义。

(3) 广泛組織技術專業會議和技術試驗研究活动,对組織羣众解决質量、品种問題具有很大的作用。运用这两种方法的重要环节,在于注意發揮技術人員的作用。

我厂在競賽中先后組織过25个技術專業會議,这种會貫串了反对右傾保守思想的精神,討論的內容一般的是:研究如何提早实现某項技術措施;如何立即解决某項具体生產关键問題;总结某項具体的先進經驗等等。會議的組織是由有关的行政技術領導干部主持,吸收技術工人、先進工人和管理人員参加(前后参加的职工在十以上)。会上首先由技術領導干部講明問題,提出意見,然后共同揭發問題,研究措施,有时并且結合現場的实地考察和試驗,當場作出决定。运用这种會議,在短短几天之內解决了許多过去長期不能解決的問題。例如总工程师奚杏蓀,在为解决印花車間蒸化机潮汽不足、發色不鮮艷問題的專業會議上,一方面介紹了上海的先進經驗,研究确定了貫徹执行的办法;一方面接受了工人的批評,採納了过去長期積压的合理化建議(改裝隔液板和規定水位),并且立即会同車間和修机部在現場研究确定了改裝蒸化机的办法和進度。漂練車間在工程师何善承、車間主任張玉振領導下,組織了五个專業會議,提出了41項技術組織措施,总结并初步推廣了6种先進操作經驗,实现了拖延达七、八个月的7項重大的專家建議,并且當場修訂了8項重要的工藝規程,研究了提前完成3項重大措施工程的具体办法,供应部門

立即買到了过去一向認為買不到的材料,來支援了生產車間。

对于某些还没有找到关键所在、还没有找到有效措施的問題,就不适宜于提到專業會議上來解决。領導上为鼓励進行新技術的試驗研究,广泛組織了技術試驗研究的活動,这些活动多数是集体的,有的是个别的,但是都有有关的技術領導干部掌握,而且多是技術人員与工人密切結合進行的。例如印花車間技術員朱樹德進行了花布干顯法,广泛使用矽酸鈉漿等技術改進試驗,都得到了厂和車間領導上的支持,并且在工人程春太、呂秀琴等的主动配合下試驗成功的。染色車間后处理工人趙建明提出改变逐步昇温为室温处理,技術人員就帮助試驗了多次,成功后解决了色头不一致的問題,并且耐汗堅牢度提高了半級。只是印花車間一个部門的初步統計,通过組織試驗研究活动,就实现了7項重大的技術改進。这种技術試驗研究活动,又往往与技術專業會議相結合,当找到关键或确定措施以后,就举行專業會議,來立即着手研究实现。

我厂根据解决質量、品种問題的需要而組織的上述活动,打破了过去發動羣众时只是大会报告、小会討論的一般化作法,既發揮了羣众的積極性,又防止了可能產生的盲目性。根据漂練車間的比較,他們曾經运用两个業余時間組織一般的小組会討論,虽然会上羣众提出了145条意見,其中并有39項是合理化建議,但都不能完全結合当前的質量問題。然而运用技術專業會議,則只佔用一次業余活動時間,不但提出了41項合理化建議,而且还总结推廣了許多先進經驗,补充、补訂了工藝規程,立即解决了質量上的許多重大問題。这种會議对領導人員和工人羣众都有很大的教育作用。

(4) 在运动中貫徹了党关于知識分子的政策，立即糾正了过去工作中的某些缺点或偏差，这对提高和巩固技術人員与管理干部的積極性，有很大的啓發和鼓舞。过去我厂的領導在执行干部政策，尤其是在團結教育技術人員方面，往往低估了知識分子干部的積極性和進步的一面；存在着左的宗派情緒，埋怨、指責多，而鼓励、帮助少。这次运动中，党总支委员会根据中央关于知識分子問題的報告，檢查批判了这种左的宗派情緒，同时采取了以下措施：①通过談話、訪問，組織座談，以技術人員中的先進思想，來啓發教育其他技術人員。例如：老技術人員何善承、陳國珍在干部大会上提出挑战，其他技術人員都很受感动，紛紛發言响应。②对此次競賽中有成績的19人，立即給予了物質獎勵。③在競賽中提拔了20名有貢獻、有能力的技術人員（有8人是从工人提拔的技術員），个别成績特別顯著的，并越級加以提拔。④根据競賽中的表現，撤銷了6个人的处分。⑤調整了技術干部的工作，并把技術干部不作技術工作的現象作了調整，合理地使用了干部。經過这些工作，技術人員的積極性空前高漲，过去一向被認為落后、保守的技術員，也都積極起來，在技術人員中有3人提出入党的要求，有的并为此訂出个人努力的規劃。提高技術、加强學習的气氛也十分热烈，原來由20个技術員發起組織的業余技術學習，已迅速擴大到90多人，他們并分別訂出了在三、五年到十二年內提高科學技術水平，爭取得到副博士學位的規劃。

(5) 在批判右傾保守思想的基礎上改進了工作作風。在这次羣众的社会主义競賽热潮中，進一步啓發和教育了領導干部。过去厂級的領導，存在着比較嚴重的不深入、不具体的官僚主义作風，例如：

过去在貫徹專家建議方面，党总支和支部虽都作过決議，但是大家对專家建議的执行情况都不甚了解；行政領導在听到車間、科室反映人力、設備不足，材料供应困难等情况后，也不去深入調查研究解决，結果几項重大專家建議長期沒有执行。在这次运动中总支委员会檢查批判了这种右傾保守思想和工作不深入的作風，啓發了羣众的積極性，加快了各种工作進行的速度，同时領導上也开始改变了工作作風，厂長、党委書記經常一起巡視車間，具体解决問題。二月中旬，印花布因为虧欠一万余疋不能完成任务，而貿易部門又要求增產，在这种情况下計劃科認為必須增加班次，到五月底也只能增產一万三千疋，当月無法完成計劃。于是厂長和党委書記親自召集了一次積極分子會議，会上提出了13項具体措施，大大增加了領導的信心；接着又召开車間支委擴大會，决定开展了“十天战役”的競賽，扭轉了完不成計劃的局面，超額完成了当月計劃按目前情况到五月底不增加班次，即可增產3万5千疋。这样的事实，更進一步教育了領導，認識到保守思想的嚴重性。我厂的經驗說明：右傾保守思想和官僚主义作風的檢查批判，必須通过具体問題的具體分析方能有效。只有不断克服右傾保守思想，才能保證工作的迅速發展和不断提高。

### (三)

我厂这段競賽在組織領導上存在的主要問題是：領導上原訂的全年提高質量、增加品种的規劃还很保守，如何制定新的規劃把競賽推向前進，还需要深入研究提出具体的積極的目標。同时还有许多先進經驗沒有完全推廣，許多技術人員和工人要求學習技術還沒有全面的規劃；許多技



術改進實現后，還沒有建立和健全工藝規程來加以巩固；羣眾中湧現的許多積極分子、先進人物，如何進一步巩固和提高他們的社會主義覺悟，還沒有採取應有的措施；工資獎勵制度還有不少問題需要解決。因此，必須進一步加強對運動的領導，加強技術研究工作，加強化驗工作和

技術教育工作，有計劃地提高職工技術水平，以保證技術的不斷進步。加強管理工作，及時修正和健全各項管理制度，以巩固運動的成果。加強政治思想工作，以保證從思想上、組織上巩固提高羣眾的社會主義積極性，為又多、又快、又好、又省地完成國家計劃而奮鬥。

## 在發動工人與技術人員積極學習技術的基礎上提高產品質量

公私合營華新紗廠 林 湘

我廠1955年的前三個季度，棉紗質量從未出現過標準品。自從廠際競賽開展后，我們依靠了工人的創造性的勞動與技術人員的積極鑽研，加強了技術工作，棉紗的標準品率才由10月份的7.6%提高到12月份的100%（11月份為92%）。現將我廠對提高產品質量的具體做法分述如下：

### （一）批判保守思想，通過能手操作，交流經驗

在制訂全面推廣先進經驗計劃時，批判了所謂工作要求已超過職工能力水平的保守說法。經過社會主義改造的實際教育，各工序湧現了不少的先進操作能手，如清花李靜山，鋼絲任民政，併條宋文榮，粗紗郭承志，細紗張榮花、劉存蓮，筒子周愛民，搖紗和秀榮等；通過這些先進操作能手在各工序樹立旗幟，用先進帶動一般的方法，全面開展了先進經驗的推廣工作。

操作能手的共同特點，是在操作過程中，首先注意提高質量。如清花李靜山就是在執行小量混棉工作中，他體驗到配棉工作對產品質量的重要，好比人的口腔對

腸胃消化好壞的關係一樣，因此決心改進操作方法，降低棉卷不勻率。過去配棉時只注意數量準確，按配棉成分鋪開撒勻就行；而現在配棉時是把成分多的中級棉鋪在最下層，把最好最壞的分層鋪平，發現有棉包過松或過緊時，就採取多包混用，且根據溫濕度變化掌握棉箱儲棉量，抱花時總是每批分四份均勻喂入，做到大塊棉不超過四兩，從而做到混棉均勻，使二道卷不勻率降到2.53%，三道卷不勻率降到1.2%。

操作能手的第二個共同特點是，積極傳授技術，帶動別人提高。如併條宋文榮她不僅能圍繞質量要求改進操作，而且能極其耐心的教別人，帶動別人提高操作。如該組侯春榮過去接頭出疙瘩，就是經過宋文榮具體指導操作方法，輪替上車實地來表演給他看，經過侯春榮虛心地學習，接頭操作才基本上消除疙瘩。

經過各間操作能手樹立旗幟，普遍推廣先進經驗，許多原來在操作上比較落后的工人，技術能夠迅速提高。如細紗楊玉霞和張淑蘭包教保學，經過一個多月時間，使張淑蘭操作顯著提高，工作法分數由以前的63分提高到96分，操作斷頭亦由



14.12%降至0.67%。

## (二) 加强保全保养工作人員的

### 团結和协作，改进技术

(1) 召开团結大会，解决思想問題。各工序保全保养技術員和技工長不团結不协作的現象普遍存在，以併粗工序最为嚴重，如保全技術員葛祥云和保养組長王發生各怀成見20多年，經過党的教育，都自覺地認識到不团結的危害，葛祥云經過激烈的思想斗争后，深感慚愧，因此他在团結大会上自我檢查說：我因为与王師傅鬧对立，入党以后就觉得保住了飯碗，因之很長时期对王師傅持“河水不犯井水”的态度，見着王師傅就躲躲藏藏，听到車間对平車有意見，便硬碰，認為机器破旧，工具缺乏，沒法办到，但党的教育恰与自己想的相反，因而認識到不团結是耽誤生產影响进步的障碍。从而啓發大家对落后自滿、自持所長、互不服气的缺点，各自作了有力的批判，在生產上形成了团結协作的气氛。

(2) 改进了梳棉机小漏底。为了提高質量、節約用棉，除進行各車間工藝設計的正常調整外，还把梳棉机小漏底的改进作为关键問題突出解决，要求在半个月内改完丰田式机48台，在一个月內全部改完。这时保全科長強調厂內白鉄工少、鋼絲設備太緊等客觀困难。厂長针对这种情况，就和工会商量發動羣众，調整劳动組織，分三班進行改进，克服了人手不足和设备太紧的困难。在改进小漏底工作中，由于馬灵肖刻苦鑽研改进工具（共改进工具8件），加速了工作的进度。对改进小漏底的技术，技術員教組長，組長教車工，講理論又講方法，作到大家都能熟悉掌握，各人都抱着“你有竅門向我說，我有建議向你談”的互相學習态度，大家一条心，

技術人員和工人协作配合，就能使技術不断改進和提高。

(3) 全面發動技术与劳动相結合。保全技術員葛祥云自从在团結大会上自我檢查后，不但团結很好，而且鑽研技术的勁头很大，他表示有决心要使自己的劳动經驗与技术理論結合起來，他和工程技術人員一起，共同學習“紡織通报”和各地区的先進經驗，并在工作上能結合質量要求主动和試驗人員商量研究改进，从而使半制品不匀率有顯著降低。

由于梳棉工序改进了小漏底，樹立了劳动与技术相結合的榜样，因而对各工序均有深刻影响。如清花保养技術員許作保过去在技术上搞改进往往單干，經過典型示范的推动，就有了轉变，在改进二道車搖板角度时，就給加油工講明，告知掌握方法，并在連桿上划出标誌，說明調節範圍，从而提高工人技術操作水平，也加强了团結协作，有問題就找技術員商量解决。

筒搖成車間劳动与技术相結合的具体做法是，首先，由現場調查技術狀況，征求老技工的意見，大家認為主要是机器状态不良，因此制定了自动松閘檢查制度，保証搖紗刹車不超过二圈，并縮短了搖紗揩車週期；接着，建立了机器卡片，为保証机器卡片能發揮作用，也补充了一些必要的工作制度；另外，利用業務學習時間向工人講解自动松閘的構造和作用，使每个工人都能掌握，因此搖紗因根数不足而賠款的事件得到消除。

在試驗科、室貫徹劳动与技术相結合，重視試驗工的教育訓練以后，以前存在的“三錯一不准”的混乱状态（牙輪換錯、格林試錯、数字算錯和含水烤不准）逐漸改观。并建立試驗分析意見簿，定期召开試驗工人座談会，交流經驗，做到試驗准确，能够解决生產問題。

技術與勞動相結合的發展，從梳棉工序推廣到各工序和試驗科、室，並和保全、保養日常工作及檢查制度密切地聯繫起來，由一般的互教互學進入到技術理論的學習，加強試驗分析工作，從而發揮了羣眾的智慧，使生產呈現出新的氣象。

### （三）簽訂聯繫合同，依靠羣眾 保證質量

在廠際競賽開展後，為把產品質量迅速達到標準，各車間工人要求做到前紡工序對後紡工序負責，後部工序要對前部工序檢查，藉以保證人人能夠服從質量要求，改進操作。為此在貫徹專台供應的基礎上，組織羣眾簽訂聯繫合同，通過討論，批判了“重產輕質”和本位主義思想，針對各工序質量上存在的主要問題，互提合同要求和保證條件。在簽訂合同大會上，各工序一致表示“為了棉紗質量達到標準品，壞紗次品不出本工序”從此以後，把合同內容具體訂入小組保證條件，使提高質量建立在羣眾的基礎上，經過三個月的實踐證明，聯繫合同是羣眾所喜愛的很好的形式，其作用表現以下三點：

（1）通過聯繫合同，羣眾能互相檢查質量。聯繫合同簽訂以後，一般工人都能根據合同要求，認真執行操作法，不紡出劣質紗。這樣在整個生產過程中，要求前部工序要對後部工序負責，同時後部也要檢查前部，開展了羣眾性的質量檢查。例如，有一次細紗間發現有一個單股粗紗，隨即送回粗紗間，因為所打的車號看不清了，經小組研究是誰紡出來的，紡的人不肯承認，組長李桂枝堅持一定要弄清責任的態度，一連檢查了六天，分析几部車上粗紗的密度，結果對照出這個單股粗紗確實是某一工人紡的，他並在小組會上作了檢討，保證以後不再生產不合規格

的粗紗。這說明各部工人對產品質量和執行聯繫合同的高度負責精神。

（2）實行聯繫合同，能加強各工序之間、上下班之間的互相團結和集體合作。在各車間之間，前紡為細紗服務，執行合同規定亭司落紗，從而保證了細紗生產順利進行；細紗車間又為了供應筒子車間生產的需要，平衡掌握落紗時間，保證供應，對筒子生產實現新定額起了一定的作用。各基層值班、落紗組長，也都能團結互助，听取羣眾反映，鑽研技術，解決生產中薄弱環節。比如筒子工序為了對搖紗工序負責，採取先進帶動落后，包教保學的方法，使技術上長期落后的王愛花等六個人的操作技術水平也提高了，打活結、壞筒子大大減少，以前他們生產的筒子到搖紗間那個組都不願要，現在不管誰作的筒子到搖紗都受歡迎。這說明聯繫合同能促進互助合作，使操作技術得到平衡發展與提高。

（3）工序之間簽訂聯繫合同，必須組織固定專台供應，才能開展後部檢查前部質量，達到改進操作技術的目的。這樣，不僅可以消除供應上隨意頂替，避免了紗支混亂，而且能夠適當掌握半制品儲備，進行均衡地生產。同時可以利用專台供應作技術改進上的一條綫試驗，從而能加強日常的技術領導工作。

總之，使技術與勞動相結合，提高產品質量，是一件很細致的羣眾性的工作，必須反對右傾保守思想，樹立先進能手旗幟，用先進帶動落后的方法，達到在技術上的共同提高；羣眾發動起來之後，在技術上必然出現許多創造和改進，那就需要建立技術研究組，來有計劃有領導的開展技術研究工作，圍繞保證產品質量，研究解決生產上的薄弱環節；然後再從組織上制度上加以保證，簽訂聯繫合同，明確各工



序產品質量的具体要求，把提高產品質量變成羣眾自己經常互相督促與互相檢查的事。只有這樣，才夠使落后的趕上先進

的，使勞動競賽的內容日益豐富，從而才能使提高產品質量的工作，建立在可靠的基礎上。

## 國營上海第一印染廠是怎樣進行 花布圖案審查工作的

本刊通訊員 吳 永

花布圖案的評選工作，按照蘇聯的先進經驗是採取“兩級評選”的辦法。首先經過廠級的藝術委員會初評，然後由紡織管理總局藝術委員會復評。我們學習了蘇聯先進經驗，結合我國目前實際條件，在55年8月中成立廠級的印花布圖案審查委員會，由廠長親自領導，有關人員包括彫刻、配色、印花、化驗室、業務科、計劃科、工程師室、調度組及全體設計人員參加，共同進行審查和研究工作。

在每季度全市花樣評選以前，首先在廠里進行花樣內部審查。內部審查的目的是在於保證花樣質量，並保證符合本廠生產條件的成品效果。所以審查的內容，規定有三點：

第一，在目前本廠生產條件下有特殊困難，主觀力量確實難以克服者；

第二，用料成本過大，影響成本計劃太大者（但有創造性的新穎花樣例外）；

第三，造型惡劣，內容不健康，繪制粗陋者。

如遇以上情況的花樣應加以修改，修改後送本市花樣評選會參加評選。在審查中，特別注意生產效果，例如多套色可以改為少套色而效果反而好的，或是單面印花改為防拔染而效果反而好；或藍色地改為白地反而效果好等等，這樣既有利於生產，又不影響花樣美觀。

審查的方法，首先在適當的場所舉行小型的花樣展覽，征求工人們的意見，然後由廠長召集有關部門開始花樣審查，把花樣張貼出來，逐張進行審查，設計人員講解作者意圖，生產人員提供意見，然後討論決定。

審查花樣時應掌握一切從滿足人民需要出發的原則，提倡克服困難，支持新生事物的精神，

正確掌握“美觀與節約相結合”、“設計與當前生產技術條件相適合”的原則。因此在審查中應防止片面強調節約及強調生產技術困難的偏向；另一方面也要克服設計脫離當前生產條件，共同重視生產出來成品的最後效果。

花樣經過審查後，為了吸取經驗教訓，改進今後工作，設計人員便進行討論，在討論研究中，我們有這樣幾點收穫：

第一，同學習、生產、技術結合起來。通過討論進一步了解生產技術問題，掌握印花生產技術的性能，才能更好的發揮花紋圖案既美觀又節約的效果。例如在去年第三季度重點討論了設計單面印花圖案，應注意以下幾點具體的技術問題：

①配色問題：花瓣如果用深淺紅兩套色表現，則深淺必須分明些，生產效果較美觀。又如利用媒介性染料，綠、黃色價格比進口貨陰丹士林染料可便宜十幾倍，但媒介性染料由於性質不佳，印出成品的效果不很鮮艷，所以應用這種染料宜於面積較小的配花（即賓體）或小葉子，既不影响美觀又達到節約的目的。

②對花問題。單面印花即是直接印花的生產方法，色地花樣的圖案必須適當留白邊，便於對花，但過去往往留白邊過多，或是一邊倒，影响了畫面零亂不美觀。所以，設計單面印花樣應適當處理，使賓主分明，主題突出，而畫面不雜亂。為此，可以採取“主花對准花，配花留白邊”的辦法，並且注意四面對花較難，一面對花較省力。

③套色問題：剛開始生產單面印花花樣時，技術操作還不夠熟練，所以套色次數多的花樣，



不宜数量过多。試產新產品应掌握“从易到难，从簡單到复雜”，使生產逐步熟練起來。

第二，同总结創作点滴經驗結合起來。通过討論，及时总结个人在創作上的点滴經驗，如去年第四季度花樣審查完畢后重点討論了設計裙子（四条）的特点：

①服务对象：在設計裙子时的第一个特点，便是为谁設計的观念比較明确而具体，有中年妇女的連衫裙，有青年姑娘的裙子花边，有專为十歲以下兒童設計的裙子料。过去往往只是一股熱情为姑娘們設計裙子，究竟給大姑娘穿呢？还是給小姑娘穿，則不很明确。因而所設計的裙子料給20多歲的姑娘穿嫌“太俗气”，給10歲左右的小孩子穿來又嫌“太老气”。

②題材内容：一般裙子都是以花为題材，这次有些同志吸取了兒童們喜欢有趣的、新鮮的、天真活潑的东西，所以設計了“洋娃娃和象伯伯賽皮球”、“跳舞”的兒童裙子圖案。

③印花生產方法：四条裙子采取三种不同的生產方法，有直接印花、有套印，还有利用淺色雪花呢的表現方法。由于生產方法的不同，使設計表現方法和藝術效果也顯得多样化。

4 裁剪方法：四条裙子有不同对象的不同裁剪方法，例如有一張“洋娃娃象伯伯賽皮球”的兒童裙子料，一幅門面兩头边設計同样花紋，整幅对开可做兩条裙子。这样裁剪方法，既節省了布

料，又顯得天真活潑。又如另一張“跳舞”的兒童裙子料，同样一幅兩头边設計花紋，所不同的是——一边是一列天真可愛的小孩子在跳着舞，一边是細巧玲瓏的小花边，做“套头”用。又如为中年及青年妇女設計的“圓圈圈”花樣，（淺藍底、白圈圈），下重上輕，像一个个小汽球逐漸上昇，越上昇越細小飛得越远似的。可裁剪成为連衫裙或裙子料等用。每張裙子都附上服裝設計效果圖，這不僅給人們看到实用效果，而且使人們懂得怎样裁、怎样穿才更加美丽。

第三，同研究人民喜愛結合起來。在全市花樣評選結束揭曉后，我們又組織了全体設計同志分析本厂花樣中选与落选的特点，討論今后应掌握那些規律。例如討論了去年第三季度中选的花樣，認為具有秀气、清爽、鮮明、別緻的特点；而对落选花樣，可以看出共同的弱点是：①粗陋不細巧；②零乱不清爽；③配色灰黯不鮮明；④雪花呢花樣多半是一般化，不突出，不別緻。

同时，我們認為要提高花樣質量，除了吸取上述經驗教訓外，还应注意几点：①創新花樣要有适当比重；②城鄉花樣要各方面照顧到；③花樣类型多样，注意“缺什么补什么”、“需要什么、設計什么”；④配色要特別注意，很多花樣花型很好，但配色不当就影响人們的注意；底色要有变化，特別在城市展覽，如果都是黑底或深藍底，不会受到消費者的欢迎。

### ——重要說明——

本刊第六期第8頁第5行有“保證全年不出上等品”一語，按保全平車質量是以优、上、中、下來評等。靳忠义同志在个人規劃中提出保證全年不出上等品，就是說要保證全年平車質量都达到优等。为了避免引起讀者誤解，特此說明。

中國紡織編輯部

# 匈牙利紡織工業專業人員的培养

查尔坦·哈拉兹

**編者按：**今年四月四日是匈牙利人民共和國第十一週年國慶節日。在匈牙利劳动人民党和政府的領導下，匈牙利紡織工業有了迅速的發展，並取得了很大的成就。这里介紹一篇有关紡織工業專業人員培訓的文章，以供我國紡織工業學習和研究參考。

匈牙利紡織工業有歷史悠久的傳統。早在中世紀時，布達織工所織造的“火姆斯本”〔註一〕呢料馳名全歐。具有二百多年歷史的哥尔特佩奇紡織廠，在十九世紀時，它的產品已經遠銷印度以及世界各個角落。由于优秀專家所流傳下來的技藝，紡織工業成為匈牙利重要工業之一。紡織工業自1945年開始擴展，新建廠有斯瑞傑紡織廠，克洛埃伐爾紡紗廠等等。舊廠擴大了，設備也近代化了。紡織生產的迅速發展，棉織品產量可以作為例証：1949年棉布產量為167,000,000平方米，1953年為209,000,000平方米，1954年預計可以超過220,000,000平方米。

新廠的建設和舊廠的擴大和改造，只不過在物質基礎方面保證了工業的發展。掌握機器的人，工人和技術人員，他們的技藝知識對於提高產量質量，選擇成品的品種和風格，起決定性作用。匈牙利紡織工業的發展，需要增加勞動力；工藝上的進步，尤其需要熟練工人和技術人員不斷提高他們的技藝。國家的技術培訓方案努力把這個問題解決。為了各種工人和技術人員，設立了許多不同形式的培訓組織。

## 培訓熟練工人

大部分紡織工人直到現在只能作為半熟練工人，不能算熟練工人。找工作的工人要在工廠里上6星期課。每20—25人成為一組由工程師、技術員和其他專家授以工作方面的知識，最初兩個星期學習原料和機器運轉方面的基礎技藝理論。然後把新工人派到一定的機台，追隨原看台的熟手，由他指導紡紗或織制方面的技藝，時間約4星期。當這新工人能夠達到要求熟練水平之後，他就可以自行看管機台。由于匈牙利紡織工業的發展，這種訓練工人的方法已是過時的了。自1954—55的學年開始，一個在其他工業中獲得成功的訓練工人的新方法才被介紹用於紡織工業。

願意做紡織技工的青年，在八年制普通學校〔註二〕畢業之後，可以報名為紡織工業的藝徒。藝徒授以一年訓練，包括理論學習和實際學習。理論學習在藝徒學校上課，學習繪圖技術、原料知識和工藝學等。藝徒每週48小時中理論學習平均10小時，其餘38小時在工廠實習。

在藝徒學校，由適宜的教員講課，在廠內由技術員和優秀的工人教導。總工程師親自負責他們的實習進度。

藝徒根據他最初的工資每三個月增加一次。工資增加多寡按藝徒具體的學習進度而

定；學習成績優良的，工資增加得較多。一般的藝徒住宿自理，而來自農村的藝徒供給膳宿及洗衣服。藝徒每年享有30天例假，其中暑假24天，寒假6天，一部分假期可在藝徒假日休養所度過。藝徒經過學期考試合格之後，即行按所學習的分配工作。

#### 培訓技術員

為了培養中級幹部、技術員、工長，設立中等技術學校。凡在八年制普通學校畢業14歲的青年可以報名參加。這是四年制的學校。紡織中等技術學校畢業相當於普通中等學校畢業。所發畢業證書，使學生可以升入大學。但中等技術學校主要目的是培養技術員，使他有理論和實際知識，即可從事生產工作，而不是為了升學，只有極優秀的學生，繼續進大學。

目前匈牙利紡織工業的專門人材系在下列各種中等技術學校訓練：

1. 紡織；2. 織造；3. 纖維和棉紡；4. 針織；5. 服裝；6. 紡織化學。

中等技術學校的課程包括普通課程與技術課程。普通課程包括匈牙利歷史、地理、算術、圖形幾何、物理、化學、圖畫等。技術課程根據學校的類別而定。例如紡織學校，主要為原料和成品，機械制圖、力學、織物學、整理、工廠組織和設計，工資和定額問題等。紡織中等技術學校的學生所學的直接有關紡的課程自然要比織的方面多些；在織造中等技術學校方面，則織造方面多，紡的方面少。

除普通和技術課程外，學生在一週中有6—7小時在學校的實習工場實習。由於技術條件，在實習工場中他們不能熟悉工廠全部生產中各種問題，所以學生一年中有一個月在所學專業的工廠中實習。派去實習的學生，由教員伴隨，他指導學生們的工作，並觀察他們在指定崗位上的工作，使他們能夠盡量學習好。這些教員都是受過大學教育的中等學校教員。實習工場的主任應是紡織、機械或化學工程師，指導員是優秀的專業技術員或工人。

完成中等技術學校第四年課程之後，學生按普通課程、技術課程，技術實習，經過畢業考試。考試及格，發給技術員證書。得到了技術員的證書，並不是說已經結束了他的學習。在畢業後一年半期間內，他們要到指定的各種工作方面作義務實習，並充分學到全面的生產工作。

#### 技術夜校和函授課

過去，沒有普遍性的國家技術培訓組織，沒有助學金，宿舍以及其他有助於學習的社會制度，只有極少部分的紡織工人受過中等學校教育。近年來這方面的教育工作組織起來了，使得工業中成年工人能夠學習，提高他們的技術，獲得較高的造詣。

一種極普遍的方式是中等技術夜校即“工人”技術學校。凡有實際工作經驗兩年，並在普通學校畢業的工人可以報名參加。午後下班之後，每週由教員授課22小時，仍按普通和專業課程教學，不作實習，因為這些都是進行專業實際生產的學生。課程按四年結束。

在沒有中等紡織技術學校地區的紡織工人，可向技術學校函授部報名。函授生可以收到必需的課本、註釋和對學生必需的自學思考提綱。他們在自學中從函授部的指導員那里得到有效的幫助，如有必要可以派定指導員來幫助他們。函授部所聘的教員，住在當地，負責教2—3個函授學校的學生。函授學生與夜校學生讀同樣的教材。每月舉行學



習討論會，並在學年終了時，同全日學校一樣經過考試。四年結業，經過畢業考試及格之後得到技術員的證件。

#### 培養工程師

布達佩斯工業大學培養紡織工程師，一切課程共為九個學期。前六個學期所學與一般機械工程師相同。最後三個學期，學生按專業學習關於紡織工業的專門學科。這些包括原料分析，原料的理解，紡織、針織、整理工藝學等。這個大學有一個新型近代化的工場和可以進行高度科學水平試驗的實驗室。在學習過程中，學生定期參觀全國的紡織工廠。他們在暑期有一個月的實習，在實習時，一年復一年逐漸擔任很多重要和負責的實習工作。

布達佩斯工業大學，紡織工業系分成以下各系：

(1) 紡織工藝系：這個部門為紡廠培養各方面的工程師，分為：產品設計，工廠管理，主要生產工場的管理問題，工場供應管理，機械材料試驗分析工作和研究工作。

(2) 織造工藝系：從這個部門畢業的工程師所任工作與紡廠相同，但屬於織造方面的技術。

許多工程師是從布達佩斯工業大學和全國其他工業學校畢業到紡織工業參加工作，例如化學系，機械系等。

政府對學習中的工程師給以廣泛的幫助。大部分學生是免費的，很多人得到助學金並在學生食堂用膳。來自農村的学生還可以住國家的宿舍。

紡織技術人員和其他受過中等教育的專業人員，可以在大學附設的夜校或函授部學習，成為工程師。

為了發展匈牙利紡織工業，一個不可缺少的條件是提高在職工程師的技術。所以國家研究院為研究生和為紡織工業工程師每年制訂了課程。這課程包含廣泛的題材與科學技術的新發現在內。每星期舉行一次報告會，報告人都是全國獲得柯希茲獎金的著名的工程師、科學家和頭等專家。

1954—55年工程師研究的課程包括下列項目：

1. 紡織化學；2. 毛紡；3. 毛織；4. 棉紡；5. 棉織；6. 纖維紡織整理；7. 針織；
8. 服裝工業。

可以在這一年項目中任意舉出一些例子來說明報告會的情況，由著名的柯希茲獎金獲得者伊斯脫溫·羅茲波埃克講演“纖維素性纖維的化學分析方法和結果的評比”，由著名的柯希茲獎金獲得者湯麥斯·龐加洛講“在整理工程中熱的技術和動力的計算”以及由候補院士高烏查·提士支加講“紡織工業用電力和其他新型儀量測量均勻度”。

關於工程師研究課程方面的講演也用書面發行，凡屬有意研究的人都能得到幫助。這樣可以提高發展和他們專業的技術知識，從全面來改進匈牙利的全部紡織事業。

---

註：(一)「火姆斯本」原文是家庭紡織的意思，但是因這種呢絨產品質量受人歡迎，「火姆斯本」已成為毛紡呢絨中一種產品品種的專門名稱。

(二) 八年制普通學校，相當於我國初中程度學校畢業。



# 对亨司折算細紗產量几个问题的研究

唐仁修 南文石 姚增貴

在用亨司折算方法計算細紗產量工作中，感到对拈縮率及飛花、絨花率最难控制，特别是拈縮率对于亨司折算率的确定，是否切合实际，起着决定性的作用。我們曾在天津進行將近一个月的試驗研究，由于牽涉的問題較多，还不可能得出結論，僅將工作中的初步認識，提供大家研究参考。

## (一) 关于細紗撚縮率

决定細紗拈縮率的方法有以下几种：

①教授郭瓦科氏公式：

$$y = \left( \frac{\sqrt{(\pi \times d \times t)^2 + 1} - 1}{\sqrt{(\pi \times d \times t)^2 + 1}} \right) \times 100$$

式中：d—棉紗直徑（吋）；

t—每吋拈迴數。

②按計算拈度与实测拈度計算：

$$u = \frac{100 (K - K_2)}{K}$$

式中：K—实测每吋拈迴數；

K<sub>2</sub>—計算每吋拈迴數。

③苏联中央紡織科学研究所的方法：

$$C = \frac{t}{\sqrt{N}} \times 100$$

式中：t—每吋拈回数；N—棉紗支數。

④实践法：根据一定時間繞在筒管上的細紗实际長度，与同时間內前罗拉輸出紗条計算長度的对比來确定。

根据以上几种方法，我們在天津國棉四厂用21支紗、在同時間、同机台上進行了对比研究，

結果拈縮率列表如下：

車号	第①种	第②种	第③种	第④种
85	11.824	-2.264	4.428	4.530
88	11.832	-0.346	4.433	5.750
89	11.915	-4.632	4.448	4.650
93	11.906	-1.803	4.446	5.000
94	11.906	-3.400	4.446	4.710
95	11.906	-0.148	4.446	4.630
97	11.906	3.832	4.446	4.350
平均	11.885	-1.252	4.442	4.803

从以上結果可以看出，用第③种与第④种方法測得的拈縮率較为接近，而第①、②两种結果出入很大，現分別說明如下：

(1) 郭瓦科教授的公式是根据拈迴角的理論演算出來的，我們認為这一公式所計算出來的結果，只能代表棉紗最外層纖維的拈縮率，而不能代表整个棉紗的拈縮率。这是因为棉紗加拈是以紗軸为中心的，紗的外層纖維离中心軸远，其所成的拈迴也比較長，計算拈縮就大。因此以外層纖維的拈縮來代表整个紗的拈縮，結果就誇大了紗的拈縮。上表所試驗的結果也同样說明这一問題。

(2) 按計算拈度与实测拈度計算拈縮率的方法，从理論上講是容易理解的。但是目前在試驗拈度时取样的代表性及試驗仪器、試驗方法都存在着問題，所实测得的拈度偏小，因比計算之拈縮率正确性不大，关于实测拈度的正确性，我們曾做了一项試驗，試驗方法是在同一管紗上分別大、中、小紗共試拈度54次，結果如下：



組 別	大 紗	中 紗	小 紗
1 組 (六次平均)	17.785	19.148	18.560
2 組 (六次平均)	18.945	18.157	19.512
3 組 (六次平均)	18.447	20.302	18.056
平 均	18.392	19.202	18.709

从試驗記錄可以看出，各組間拈度存在很大差異，有的相差兩個拈以上。以54次試驗的總平均（18.768拈）來看，仍較計算拈度（19.2拈）為小，這說明實測拈度除受試驗次數及方法的影響外，還受其他因素（如錠子滑損、大中小紗、條干不均等）的影響，因此我們認為用這個方法來實測紗的拈縮也有困難。

（3）關於蘇聯中央紡織科學研究所的方法，目前在我們計劃工作中已普遍採用，但不少企業在確定亨司折算率時，仍採用實踐法來確定拈縮率。由於測定工作需要時間多，不能及時適應生產情況的變化而調整折算率，影響產量核算的正確性很大，如果拈迴係數與拈縮率確系近似，則將有利於及時調整亨司折算率，因此有必要對這一問題作重點研究。但在研究這個問題前，需要明確在計算拈迴係數是採用計算拈度還是實測拈度？我們認為：

①拈迴係數一般都是應用在計劃工作和設計工作中，而計劃工作与設計工作一定是在生產之前，因此計算拈迴係數的根據一定是計算拈度。

②以實測拈度計算拈係數的優點是考慮了錠子的滑損，比較切合實際，但因取樣代表性及試驗方法等原因，其結果有很大的差異。

因此，我們認為在計算拈迴係數時，以計算拈度為基礎，再適當的考慮錠子的滑損較為妥當。關於拈迴係數與實測拈縮率的关系問題，我們收集了部分企業實測拈縮率與拈迴係數的資料，進行了對比研究，現整理如下：

廠別	率伸型式	支 別	計算拈度	拈迴係數	實 測 拈縮率
四廠	O.M.B.	21支售	20.33	4.42	4.93
"	日東式	"	19.70	4.28	3.85
二廠	K.B.K.	21支經	18.70	4.12	3.27
"	"	22支緯	18.20	3.93	3.04
一廠	O.M.A.	21支經	18.50	4.04	4.03
"	"	21支緯	16.80	3.67	3.99
"	"	22支緯	16.80	3.63	4.29

由此可以看出，除個別紗支拈迴係數與實測拈縮率比較接近外，其他均有很大出入，尤以天津國棉四廠測定資料表現最為突出，該廠過去O.M.B.細紗車經常完不成效率計劃，日東式則往往超額完成計劃，這說明在計算產量時以實測拈縮率較切合實際（因計算效率是採用拈迴係數）。天津國棉二廠過去在確定亨司折算率時，系採用拈迴係數，產量發生偏低現象，也同樣說明用實測拈縮率為妥當。

關於率伸型式與實測拈縮率之間有沒有关系，我們也進行了測定，結果如下：

率伸型式	計算拈度	拈迴係數	實測拈縮率
O.M.A.	19.22	4.250	4.596
O.M.B.	19.20	4.247	4.225
K.B.K.	19.07	4.218	3.200
J. α.	19.39	4.289	3.320
日東式	19.22	4.183	3.815
榮光式	19.32	4.273	3.800

按理來說棉紗的拈縮率，決定於紗的拈度大小，支數相同拈度相近時，其拈縮率也應當相近似。但測定的結果，不同率伸型式所測得之拈縮率却有很大的差異，最大為4.596，最小僅3.2拈，而拈縮率與拈迴係數，除O.M.B.式比較接近外，其餘均有很大出入。怎樣理解它呢？

第一，我們認為以計算長度與實測長度所求得實測拈縮率，實際上是前羅拉吐出長度的損失總和，也就是說除拈縮外，還包括其他因素，這些因素是：①前羅拉滑損；②前羅拉直徑有公差或磨減；③前羅拉溝槽伸長；④測長器的伸長。此外還有錠子的滑損、氣圈張力的大小等，也都會影響到長度損失的大小。

第二，我們認為羅拉滑損、羅拉溝槽伸長等因素，又受到率伸型式不同的影響，如羅拉角度不同，羅拉加壓方式不同，羅拉加壓重量不同；使用的鋼絲圈號數不同，鋼領直徑不同，鋼領質量不同等，都會影響羅拉滑損、溝槽伸長等的大小。因此，不同率伸型式在相同的拈度條件下，其實測拈縮率（長度損失總和）也可能有很大差異。

由此不难看出確定亨司折算率究應採用拈迴係數，還是應採用實測拈縮率。從亨司折算率的內容來說，它是應該包括所有的長度損失的，而

目前对于长度损失中的各个因素还無法加以分別測定，因此我們認為在确定亨司折算率时仍以实践法为宜。

在采用实践法來确定拈縮率以后，產量可能接近实际一些，但目前計划定額仍是根据拈迴系数進行計算的，这样在檢查計劃时就要發生困难，这是需要進一步研究的一个問題。

## (二) 中心牙对拈迴系数和实测拈縮率的影响

目前除少数采用拈迴系数的企業，当变换中心牙时重新計算拈迴系数來調整亨司折算率外，大部分企業在变换中心牙时，并不調整折算率，影响產量的正确性很大。为此我們進行了一项測定，选择了日东式大牽伸細紗机，在同一天進行不同中心牙的連續測定，即每測一落紗后調換中心牙，每落紗測20个管紗，并計算其拈迴系数，結果如下：

中心牙	計算拈度	拈迴系数	实测拈縮率
37	21.30	4.635	4.693
38	20.74	4.513	4.533
39	20.21	4.398	4.247
40	19.70	4.282	—
41	19.22	4.178	3.815
42	18.76	4.078	3.771
43	18.23	3.985	3.469

由此可以看出，拈迴系数与实测拈縮率是随中心牙的大小而变化的，二者成反比例，而实测拈縮率与拈迴系数在38齒时是接近的，变换中心牙后，随着拈度的增減，表现为拈迴系数增減較慢，而实测拈縮率的增減較快，因而拈迴系数与实测拈縮率两个数值的距离越來越大；虽然从試驗的資料上是表现为拈度越小，拈迴系数与实测拈縮率相距越远，但若繼續減少中心牙，我們估計也会得出同样的結果的，这一点从中心牙38齒減少为37齒时，可以看出这种趋势。根据有些企業反映，过去在工程設計工作中也有这样的經驗，即当設計弱拈紗时，按計算的牽伸倍数增加2.5~3%即可，而对一般的拈度紗支則按計算牽伸倍数增加6%，才能保證紡出格林合乎标准。

这說明以上論証是符合实际情况的。

我們并对各种不同牽伸型式都作了相同的測定，也得出相同的結果。由此可見，变换中心牙对拈縮率的影响頗大，在变换中心牙时就应当相应地調整亨司折算率，調整的方法不应按拈迴系数的增減程度为調整标准，应当通过一次实际測定，找出拈縮变化的規律，作为以后調整的标准，并經常測定校正。

## (三) 測定拈縮率的方法

測定拈縮率的方法比較多，为了保証測定結果的可比性，我們在天津國棉四厂于同一時間同一机台上進行了三种方法的測定：

(1) 以亨司計算長度与实际長度求拈縮率。測定方法是抄錄一落紗的亨司，不滿一个字时由測定員以馬錶測其秒数折算为亨司（測亨司表走20个字所需秒数，求平均每个字所需秒数），以总亨司乘每亨克計算長度，即得出总計算長度；同时，另一測定員在紡一落紗期間，看半面車的断头，將断头的錠子在鋼領板上用粉筆划上記号。落紗时由測定員拔取未断头管紗20个，以測長器導取，測每个管紗的实际長度，根据計算長度与实际長度求出拈縮率。

(2) 按管紗成形升降次数求拈縮率。測定方法是在紡一落紗期間，測定員看半面車的断头，將断头的錠子做上記号，在落紗时由測定員拔取20个未断头的管紗，然后根据管紗成形升降点用測長器導取，自細紗升至最高交叉点起至再次升至最高交叉点止为升降一次，共測20次。因成形升降一次，即鋼領板升降一次，亦即凸輪回轉一次。根据机器傳动系統即可求得升降20次之計劃長度，再根据計算長度与实际長度求得拈縮率。

(3) 根据成紗过磅倒求拈縮率。由測定員在紡紗前先將紗管袋皮秤重，并抄錄紡前紡后亨司（不滿一个字測其秒数）作为計算理論產量的根据，紡滿一落紗后称其重量，并取管紗六个烤潮及試驗干燥格林，產出的白花、回絲均称重烤潮；同时在紡紗期間測該落紗的空錠及机器开动時間求空錠率，拈縮率即可根据以下公式求得：

$$\text{拈縮率} = \frac{\text{計算產量} \times (1 - \text{空錠率}) - \text{成紗產量} - \text{回絲量} - \text{白花量} \times \text{皮軋花佔白花}\%}{\text{計算產量}} \times 100$$



同时，在天津國棉二厂進行了以下三种方法的測定：

(1) 以亨司折算長度与实际長度求拈縮率(方法同前)。

(2) 按鋼領板升降次数求拈縮率。測定方法是在紡紗進行期間，由測定員若干人，在鋼領板升至最高点时，測定員同时用印色在紗条上塗上記号，然后数鋼領板升降次数；至20次最后一次鋼領板升至最高点时，再以印色塗上記号，然后拔取未断头的管紗若干个，用測長器導取，測其兩個記号之間的長度，根据机器傳动系統計算出鋼領板升降20次前罗拉应出的長度，此为計算長度，再与实测長度相除即可求得拈縮率。

(3) 按率伸倍数求拈縮率。方法是取粗紗一段用測長器測長，取其間10碼長度，于兩端以墨水染色(染色时可將粗紗伸直，取細紗一段用墨水浸湿后，以粗紗为軸心染一圓圈，因染色段过長經率伸后将無法确定其起点)，然后卷繞于粗紗筒管上，喂入細紗后罗拉，紡成細紗后用測長器測染色点之間的長度，根据粗紗長度及率伸倍数，計算出前罗拉吐出長度与实测長度，即可求得拈縮率。

現將在天津國棉四厂測定的結果列表如下：

車号	按亨司折算長度	按管紗成形升降次数	按成紗过磅倒算
85	4.53	4.89	5.556
87	5.64	4.97	6.737
88	5.75	5.49	5.612
89	4.65	4.88	5.297
90	4.80	4.67	3.844
91	5.36	4.54	4.503
93	5.00	5.05	6.868
94	4.71	4.80	5.627
95	4.63	4.94	6.305
97	4.35	4.45	—
平均	4.942	4.968	5.594
差異率	8.01%	6.48%	12.62%

从以上測定結果可以看出，前兩種方法較為接近，与該厂歷年測定記錄亦很接近，而按成紗过磅倒算的方法則偏高甚多，同时用这种方法，

$$\text{皮軋花產出量(格林)} = \frac{\text{断头总錠秒} \times \text{每亨司計算長度} \times (1 - \text{拈縮率}) \times 120 \text{碼干燥格林}}{\text{每亨司所需秒时} \times 120 \times (1 - 9\%)}$$

在測定拈縮的同时，將每落紗所產白花掏出

如果袋皮、筒管、含水、白花、空錠、飛花率等，其中之一發生差誤，都直接影响拈縮率的正確性，因此这种方法是够科学的。至于前兩種方法又以第一种方法为簡單易行。在数管紗卷繞升降次数时是比較繁瑣的，特別是确定交叉点較為困难，在測長器導取时又很容易發生差錯，所測升降20次的長度也僅佔整个管紗的一部分，要受到大、中、小紗拈度不同、条干不勻的影响，因此不及第一种方法所測的代表性大。

在天津國棉二厂測定的結果也說明用第一种方法为好。按鋼領板升降次数求拈縮率的方法，对鋼領板的最高点很难掌握，塗記号要求动作迅速和一致也很难做到，所測拈縮率發生負数現象，因此这一方法实际作用不大。用粗紗染色的方法測定也有很多缺点，如粗紗的測長極不準確，在退繞与卷繞时难免不伸長，在牽伸过程中后罗拉有滑脫現象，因此計算的率伸倍数也不準確，这些都影响到拈縮率的正確性。

以上說明測定拈縮率的方法以按亨司計算長度的方法較好，但是把它作为一項經常工作來做，仍然是够繁重的。根据我們的經驗，三个測定員采用交叉進行的方法，一个工作班最多能測5台車，如有5种紗支，每种紗支測10台，則至少要工作10天，因此很难做到每月全面測定一次。而且当我們对机器設備的性能、拈度变化的各項因素掌握了以后，也沒有每月測定的必要，可以把測定週期适当延長(例如一季)。但在日常工作中，应随时注意各項生產条件的变化(如拈度牙变换及原棉成份改变等)，及时加以調整，必要时对个别紗支的个别因素加以測定。

#### (四) 飛花、絨花率的測定

目前企業采用的方法一般有以下三种：

(1) 測时法。由測定員六人在紡一落紗前先用粉筆將錠子編號，記在鋼領板上，划分每人負責的範圍；紡紗开始后在自己負責範圍內有断头發生立即开动馬錶，按錠号記錄其断头延續時間，然后根据断头总錠秒数，按当班平均干燥格林，計算应產皮軋花量：

称重烘潮，求标准含水重量，扣減应產皮軋花

量，求得應產飛花及絨花重量，再按120碼干燥格林折成長度，除以每台錠數及每台車產出細紗實測平均長度，即可求得飛花、絨花率。

(2) 測斷頭法。由測定員測一落紗的斷頭個數，以當車工巡迴一週時間的二分之一作為每個斷頭的延續時間，計算總斷頭錠秒時間；其他計算方法同前。

(3) 換絨輥法。將細紗吸棉器向下移，裝上小絨輥，不讓斷頭皮輥花吸入吸棉器，紡滿一落紗後將小絨輥上剝下的皮輥花、絨花及吸棉器內掏出的飛花分別稱重，求飛花絨花佔總產出量的百分比。飛花絨花率計算方法同前。

經測定研究後，我們認為以測時法較好。為了證明用這種方法計算的正確程度，我們作了一項試驗，將細紗機吸棉器拆除，裝上下絨輥，由測定員用測時法測一落紗斷頭錠秒時間，折算為皮輥花；同時將下絨輥產出的皮輥花實際稱重，測定結果非常接近（以測時法測得皮輥花2,107格林，實際產出為2,101格林），差誤僅為0.29%。但測時法所需要的測定員較多，不及測斷頭法簡單，而測斷頭法的正確程度較差；至於換絨輥法則缺點較多，因吸棉器緊靠絨輥下面，很難避免皮輥花完全不被吸入，又在換上絨輥後斷頭增加，增多斷頭延續時間，因此所測得的皮輥

花、飛花的比重，不能反映正常情况，所以这种方法不可取。

車号	斷頭錠秒	皮輥花量	飛花量	斷頭大小次序	飛花絨花大小次序
84	13,306	1,357.91	703.07	(1)	(2)
96	10,714	1,101.51	532.77	(2)	(5)
99	8,795	914.66	719.54	(3)	(1)
90	8,584	892.16	427.97	(4)	(10)
94	8,254	846.24	653.12	(5)	(3)
85	7,896	829.56	256.92	(6)	(12)
87	7,451	767.92	461.14	(7)	(8)
88	7,047	802.88	433.00	(8)	(9)
98	6,824	700.68	491.08	(9)	(7)
93	5,656	585.63	599.49	(10)	(4)
91	5,539	571.27	405.90	(11)	(11)
82	4,571	481.09	512.26	(12)	(6)

上表是根据測時法所測得的飛花絨花情况，从測定結果可以看出，飛花絨花的多少除受斷頭時間多少的影响外，还受其他因素的影响。例如82号車因位于大道旁，受气流影响，地上飛花易飛揚，故飛花絨花較多；又如93号車因當車工作法执行不好，清潔工作較差，所以飛花絨花也較多；其他如車間温湿度、半制品的含水都有影响，因此在測定時，对機台的選擇应当把这些因素都考慮進去。

(上接第47頁)

常檢查革新者建議的采用情况，拉金工厂在采用某种先進工作法之后，就对每一工人执行这一工作法的速度及正确性加以檢查，以后这种檢查每年都要進行二次，这一工作的好处是非常明顯的。

因此我們的任务是在每个紡織工厂中建立起一套对采用先進經驗的經常性嚴格的檢查制度。

1955年紡織工業在解决日用品生產急剧增長的任务方面應該向前邁進一大步。

与1954年相比較，今年棉織物、毛織物及絲織物的產量要顯著增加，要生產人民最需要的、質量最好的產品，如混色織物、起毛棉織物、精梳純毛織物及絲織物等等。此外，還應該使劳动生產率大大提高。

要完成这些任务，需要進一步改進貫徹先進經驗的工作。目前在这方面正采取一系列的措

施，在工厂技術組織措施計劃中应將“貫徹先進經驗”專門一節包括在內，其中应規定必須执行本部門及部門之間有关合理化建議者、創造發明者、生產革新者以及先進工厂合理化建議的工作。对社会主义競賽中，爭取不同工种优秀工作者称号的条件，和爭取優質產品及高生產率小組、工区、車間的光荣称号的条件，都必須重新規訂。采取这些措施的目的就是为了消滅組織社会主义競賽工作中的缺点，也毫無疑問將在紡織工業的职工中間掀起一个發揮積極性与創造性的新高潮。

因而，各工厂、車間、小組的領導者的任务就是要支持和領導先進工作者的劳动創造性，采取一切措施來保證生產的急剧增長，提前完成第五个五年計劃。

(姜同义譯自苏联“紡織工業”1955年第2期)





## 蘇聯紡織工業第六個五年 計劃的綱領

蘇聯人民懷着對自己偉大的祖國無限熱愛而感到自豪的崇高心情，接受了蘇聯共產黨第20次代表大會關於1956—1960年蘇聯發展國民經濟的第六個五年計劃的指示草案。在這個具有歷史意義的文件中，確定了我國沿着建設共產主義道路繼續前進的光輝遠景。

蘇聯共產黨第20次代表大會的指示草案指出：“蘇聯發展國民經濟的第六個五年計劃的主要任務是：在優先發展重工業、不斷改進技術和提高勞動生產率的基礎上，保證進一步大力發展國民經濟的各個部門，急速發展農業生產，並在這個基礎上大大提高蘇聯人民的物質福利和文化水平。”

第六個五年計劃鮮明地表現出黨的優先發展重工業的總路線，生產資料的生產規定在五年中大約增加70%。此外，消費品的生產也將得到進一步顯著的發展，在五年中大約增加60%。紡織工業的產品在消費品中佔有重要的地位。第六個五年計劃里，紡織工業產品的產量將不斷增長，1960年的產量大致如下：棉織物727,000萬公尺（為1955年產量的123%）；毛織物36,300萬公尺（145%）；亞麻織物55,600萬公尺（182%）；絲織物107,400萬公尺（204%）。特別是要大大增產那些最受人民歡迎的產品：起毛織物、混色織物、被單類織物、裝飾家具用棉織物、精梳純毛織物、提花織物、用人造短纖維

紡制的外衣類織物。

將廣泛組織人造纖維的生產，使1960年的產量達到33萬噸，相當於1955年生產水平的299%。同時，卡玻隆合成纖維、赫洛林合成纖維、阿尼得合成纖維、拉芙傘合成纖維和尼特隆合成纖維的產量計劃達到44,000噸，即比1955年增加4倍。

黨的第20次代表大會的指示草案指出了解決第六個五年計劃各項任務的途徑。必須通過提高勞動生產率、更好地利用現有的生產能力、改裝或更換陳旧的設備、消除生產中的“薄弱環節”，以及組織企業更有節奏的工作和均衡生產、改進物質技術供應和生產計劃工作的辦法，來保證大大增加現有企業的產量。

紡織工業中有不少的企業在組織生產與利用現有生產能力方面作出了榜樣，這些企業是：“紅色塔爾卡”紡織廠、雅爾采夫紡織廠、“無產階級領袖”紡織廠、“粗繩”紡織廠、“羊毛—呢絨”紡織廠、“紅軍建軍十周年”紡織廠、“紅色織工”麻織廠、“第三國際”聯合工廠、基洛夫聯合工廠、巴爾納烏爾混色紡織聯合工廠、台爾曼細呢紡織聯合工廠、薩蘭斯克大麻紡織聯合工廠、機器零件總管理局所屬的柯斯捷里夫聯合工廠。

例如，巴爾納烏爾混色紡織聯合工廠在上一個五年計劃中將產品的日產量提高了50%以上。該廠的生產有節奏、且能穩步提高，全體職工在第五個五年計劃的20

个季度中，就有15个季度争得了全苏社会主义竞赛的第一名。

第五个五年计划里，车里雅宾斯克帘子布工厂的设备生产率，在紡紗工程中提高了59%，在織布工程中提高了42%，該企业的劳动生产率提高了1倍以上。车里雅宾斯克工厂中的单位生产面积的产量比生产同类产品的“工人”联合工厂的产量要高22%。

各先进企业的经验应当作为一切紡織工厂工作人员的范例。这些经验中主要的内容是：为争取生产中的技术进步、为争取高度地利用设备、为争取广泛地推广先进工作法而顽强地奋斗。

第六个五年计划创造了加强各方面工作的良好条件，将要以极大的速度实现給工业以进一步的技术装备。党的第20次代表大会的指示草案指出：一般机器制造业的职工有责任为紡織工业组织新式自动織机、連續式織物染整联合机、生产人造纖維的成套机器，以及其它高速运转的设备的生产。

紡織工业规定：在五年内，使自动織机的台数約增加到占織机总台数的60%；推行生产过程自动化操纵的織物染整流水联合作业法，并推行紡織企业费力工作的全面机械化；完成軋棉厂和原棉采购站的费力工作和笨重工作的机械化。

这些措施的实现，意味着紡織生产將过渡到一个新的、技术更高的水平。例如，根据絲紡織总局所属的納諾—弗明紡織厂的经验，就可断定全面机械化的效益。該厂的成品檢驗間設有一个絕大部分作业均已机械化的生产工段，此工段的工作是按照运输带式流水生产的原则组织起来的，工段装备有双侧无电线联络装置、計数器及控制器。全面的机械化使得該工段腾出了94人到其它車間工作，劳动

生产率提高了26.9%。实现全面机械化所化的費用僅2万盧布，但这却保证了每年可節約53万9千盧布。可以想像出，如果在整个紡織工业的范围内实现全面机械化，那它的效益該是多么驚人。

各企业职工的任务在于：竭力加强有关生产中技术改进方面的工作；保证最完善地利用现有的和重新投入生产的设备。

在技术改进方面的工作中，各科学研究所和各专科学校的成员应給每一企业以协助。党的第20次代表大会的指示草案指出：

“使科学研究机构更加靠近生产基地。以现代化的科学设备和材料进一步充实科学研究机构。

更广泛地吸引高等学校为国民經济进行科学研究工作”。

科学工作者与生产工作者紧密的创造性的合作，將是解决生产中进一步技术改进这一任务的保证。合理化建议者和創造發明者现在会、將來也会积极地参加到这一工作中来。最近一个时期，他們的积极性和創造性有了显著的提高。

伊万諾沃棉紡織总局和絲紡織总局所属的企业以及其它管理局所属的一些工厂中，1955年提出的創造發明的建议比1954年来源更广、实用价值更大。創造發明者提出了不少具有全紡織工业意义的建议。这些建议是：梅庫洛夫、巴申斯基、阿庫恩等同志的自动縲絲机；馬依波洛德、米哈依洛夫与卡尔金三同志的黏液人造短纖維的鹼式制造法；罗捷洛夫斯基与洛金生兩同志的棉紡用細紗机的牽伸装置；聶巴洛夫、日林等同志的黏液人造纖維以可溶性硫化染料染色法。

第六个五年计划应当成为紡織工业职工的旨在更好地利用现有生产能力、改裝或更換陈旧设备、消除生产中“薄弱环



節”的創造性活動的全盛期。必需估計到，依靠更好地組織生產和更好地利用現有生產能力，紡織工作者至少應獲得已規定的毛織物增產量的39%，麻織物增產量的56%。

為了完成第六個五年計劃中發展工業生產的既定任務，就必須進行大規模的基本建設。

紡織工業規定在1956—1960年期間，靠基本建設使大約3,166,000枚紗錠、95,000台織機以及能生產255,000噸人造纖維的生產能力投入生產。

黨的第20次代表大會的指示指出，必須加速開發我國東部的天然富源，保證西伯利亞西部和東部以及哈薩克蘇維埃社會主義共和國的基本建設速度比全國整個的基本建設速度更快。

因此，烏拉爾、西伯利亞和遠東地區的輕工業將得到迅速發展；在烏克蘭地區，計劃使契爾尼戈夫粗、精梳毛紡織聯合工廠和赫爾松棉紡織聯合工廠投入生產，並在契爾尼戈夫和契爾卡塞新建一個棉紡織聯合工廠和數個人造纖維工廠；規定在白俄羅斯蘇維埃社會主義共和國西部各省發展輕工業；計劃在哈薩克斯坦新建一個棉紡織聯合工廠；在明格超爾（阿塞拜疆）使一個棉紡織聯合工廠投入生產；在摩爾達維亞蘇維埃社會主義共和國將興建賓捷雷絲紡織聯合工廠；在吉爾吉斯蘇維埃社會主義共和國計劃興建一個粗、精梳毛紡織聯合工廠並使之投入生產；斯大林納巴德棉紡織聯合工廠（塔吉克蘇維埃社會主義共和國）的第二期工程將投入生產；在亞美尼亞將興建一個醋酸人造絲工廠。

興建新的紡織企業時，必須利用我國科學和技術上的最新成就，並顧及到世界的技術水平，同時還應當實現黨的第20次

代表大會的指示草案中的原則：“在我國各經濟地區建立專業化的企業，並注意於各經濟地區內部的企業和大工業中心區的企業的協作”。

各個新的紡織企業，從它們開工生產的第一天起，將能夠並應該在設備生產率 and 勞動生產率方面，佔據紡織工業中的主導地位；它們應當在精確地組織工藝過程方面，在利用生產組織和勞動組織最先進的方法方面，都作為其它各廠的榜樣。

第六個五年計劃期間，紡織工業的職工應當保證進一步大大改進工業品的質量、品種和裝璜。過去數年的經驗可以證明，在這些方面能夠取得成績的，是那些在改善產品品種和質量的工作上，能堅持始終如一，而不是時輟時續；同時還顧及到消費者日益增長的需求和消費者的質詢的企業。因此，應當指出謝爾巴可夫絲紡織聯合工廠全體職工的成就。該企業僅在最近一個時期就設計並採用了新品種的襯衣類織物，設計了新品種的起毛服裝類織物樣品，掌握了外衣類天鵝絨上加印青銅料的方法，採用了泡泡紗類織物。聯合工廠還掌握了晚服用花色織物的生產。克寧佐夫“共產國際”粗梳毛紡織廠的全體職工在改善織物品種、質量和裝璜上作得很有成果。該廠職工年復一年地借多混用人造短纖維來減縮天然羊毛的耗用量，出產各種廣受消費者歡迎的織物。“共產國際”工廠採取的方針是：減輕織物的重量，提高紗支，採用合理的織紋組織，實行浸漿法，進行純毛或半毛紗與別種纖維紗的合股工程。

由於採用了先進的製造方法，該工廠在過去五年內將紗支約提高50%，織物的出產量約增加2倍（此時天然羊毛的耗用量僅增加45%）。

顯而易見，在改善品種、質量和裝璜



方面的先進經驗，紡織工業的每個企業都應廣為倣效。蘇聯共產黨第20次代表大會的指示草案規定，到1960年出售給居民的織物比1955年增加的比例如下：棉織物30%，毛織物1倍，絲織物1倍，亞麻織物2.6倍。應當採取措施，以便在商業網中不進那些長年累月擱在商店貨架上而賣不出去的織物。任務在於：供給商業組織以那些在品種、質量和裝璜上都能完全符合蘇聯人民不斷增長的需求的商品。

與過去一樣，這一個五年計劃中，紡織工業的工作應該在厲行節約、改善原料的利用的標誌下進行。黨的第20次代表大會的指示草案指出：“擴大有關人造纖維特別是合成纖維的生產和加工的科學研究工作，以及有關能夠縮短生產周期和降低原料消耗的經濟技術操作過程的研究工作。大大降低紡織工業企業和輕工業企業的原料損耗”。

紡織工業中有不少的工廠能夠一貫地節約原料，並借此保證增產。“紅色塔爾卡”紡織廠、斯摩稜斯克亞麻紡織聯合工廠、“第三國際”聯合工廠以及一些其它的廠使用原料的情況是很好的。必須總結在利用原料上的先進經驗，加強此方面的研究工作，並使得各廠均能經常地節約纖維。如果能作到這點，則紡織工業的職工就能大大地降低產品的成本，因為成本中原料就佔到80~90%。

偉大的列寧曾多次指出，提高勞動生產率是保證新社會制度勝利的主要條件。因此，第六個五年計劃就規定了要在國民經濟一切部門大大提高勞動生產率，應將工業中的勞動生產率至少提高50%。紡織工業中勞動生產率的提高，將有助於更快地消除在勞動組織和工資中的缺點，有助於廣泛地利用革新者的寶貴經驗。

第五個五年計劃期間，從紡織工人的

隊伍中湧現出了不少有名的先進工作者，他們的經驗對整個紡織工業有很大的價值。他們之中有：С.科多娃、П.舒金、М.卡普拉洛夫等人。Ф.П.郭瓦廖夫所建議的研究和總結革新者經驗的先進方法第一次在紡織工業中得到了採用，並證明是完全正確的。如果廣泛地利用這個方法，就必須在第六個五年計劃中使每個企業都採用最先進的工作法。先進生產工作者的寶貴經驗，應當在全紡織工業的範圍內迅速地予以推廣。

勞動生產率的提高將有助於廣泛在生產中採用有技術根據的、符合於現代技術水平與生產組織的產量定額。根據不同部門與不同職業，規定工資率高低的比例也有助於同一目的。因此，迅速出版詳盡的紡織工業各部門適用的工資等級表是非常重要的。不可不注意到，編制和審定紡織企業的工資等級表是曾遇到過不少困難的。

蘇聯共產黨第20次代表大會的指示草案展現了社會主義祖國進一步發展和繁榮的廣闊前景。紡織工業職工與全蘇聯人民一道接受了這個具有歷史意義的文件，把它當作今後五年中的一個戰鬥的、具體的行動綱領。從全國各地紛紛傳來討論指示草案所激起的空前未有的勞動熱情高漲的消息，這個文件在各處都得到了熱烈的贊同。蘇聯勞動人民正在準備隆重地迎接黨的第20次代表大會，在社會主義勞動競賽中每天都添加進新的成績。巴爾納烏爾混色紡織聯合工廠、塔什干棉紡織聯合工廠的職工、著名的“三山”紡織聯合工廠和其它各企業的紡織工人們在這幾天都超額生產了數千公尺的各類織物。由於莫斯科各企業職工的倡議，而廣泛地開展了爭取提前完成1956年——第六個五年計劃的第一年的計劃的社會主義競賽。格魯霍夫聯

合工厂保証超年計劃生產 100 万公尺織物和 200 万軸縫紉用線。

謝尔巴可夫联合工厂的职工決定超計劃生產 70 万公尺絲織物。

伊万諾沃、列寧格勒以及其它城市中的各紡織企業职工，都担負起了提前完成第六个五年計劃第一年計劃的責任。这一切都可表明苏联人民为了实现指示草案中所拟定的偉大綱領而准备貢獻出一切的决心。这个綱領的实现將意味着我們在通

向共產主义的道路上又向前邁進了一大步。

(胡吉生 譯自苏联“紡織工業”

1956年第2期)

(原文中遇有成段文句系摘自“苏联共產党第20次代表大会关于 1956—1960 年苏联發展國民經濟的第六个五年計劃的指示草案”者，其譯文基本上以1956年3月10日“人民日报”所刊載的該指示的譯文为准，其中个别詞句譯得不当或紡織專業單詞譯錯者均适当予以更正。——譯者)

## 貫徹先進經驗是提前完成五年計劃的重要条件

今年是第五个五年計劃最后完成的一年。苏联人民在共產党的指導下竭盡全力以爭取提前完成發展苏联國民經濟的第五个五年計劃。

劳动生產率的增長对完成这一偉大任务有着決定性的意义，而采用最新的技術及貫徹生產技術的先進經驗又是劳动生產率不斷增長的巨大源泉。

苏联已为在生產中廣泛采用科學技術成就及貫徹每日每时为千百万劳动羣众所創造出的先進經驗提供了最有利的条件。

以紡織工業为例，可以看出，由于采用了新技術，科學研究工作中的成就、發明，貫徹了合理化建議者及革新者的合理化建議，同时也由于采用了一些工厂、車間、工区、小組的先進經驗就顯露出生產增長是有着如何巨大的潛力。就是由于这些原因，而使第五个五年計劃的前四年整个輕工業中每个工人的產量几乎增加28%，其中絲紡織工業中增加70%，毛紡織工業中增加34%及棉紡織工業中增加33%。

但是也必須承認，劳动生產率增長的速度就是这样也嫌不够。苏联一些先進工厂的例子就說明，如果能很好地运用先進經驗，則在改進各种技術經濟指标方面还能达到更高的成就。

拉金工厂就是为爭取提前完成第五个五年計劃而斗争的先進企業之一，該厂多年以來一直是

有節奏地進行工作，不斷地提高生產率，每天都在增加產量。

拉金工厂每个計件工作者都能完成產量定額，同时半数以上的織布工还經常生產一等布。拉金工厂生產成績之所以如此穩定，是由于該厂每个生產領導者（下自付工長上至厂長）都能經常不斷地研究与貫徹生產革新者与合理化建議者的先進經驗，廣泛采用技術上新成就的結果。

拉金工厂能廣泛地宣傳技術讀物，經常組織參觀，举行有关技術及生產問題的报告会及講座，在工作中進行互助，組織先進生產者帮助生產落后者，建立一个巨大的交流先進經驗的学校網。同时拉金工厂职工也都能大胆地采用兄弟工厂的寶貴經驗。

捷多夫工厂因能貫徹生產技術的先進經驗，也在順利地爭取提前完成第五个五年計劃。該厂对采用大卷裝、依照生產革新者——工程师阿里斯托夫的建議改裝併条机、精紡机上裝設断头吸棉裝置給以極大的重視。

依据生產革新者的經驗，捷多夫工厂全体职工正順利地采用看管高速精紡机的方法，所有这一切就能使紡紗工程中的設備生產率达到每千錠时904仟克支。

庫洛夫棉紡織联合工厂皮鞭車間里新的劳



動組織能將勞動生產率提高為原有的10倍，並使修理皮輓的成本降低為原有的八分之一。該廠現已安裝細紗傳送帶並已投入生產，此外，還採用了水壓除塵，送煤至煤倉已經機械化，同時還實行了一些有關人工操作機械化的建議，因而在1954年該聯合工廠就騰出了現在在主要生產中所使用的160名輔助工。

列寧格勒“十月革命”工廠職工在廣泛採用生產革新者及合理化建議者的建議同時，光榮地執行了自己的改進使用生產面積的社會主義職責。現在該廠已勻出1,400平方米的面積，而原來計劃是800平方米，在此面積上安裝了11,136枚拈線錠，它能使該廠在1955年生產325噸合股紗，並保證生產440萬米的府綢。

伊萬諾沃瓦連佐娃工廠職工在這方面表現了巨大的創造性與主動性，該廠由於合理排列機台，可以多安裝約200台織機，這些織機每天能生產約20,000米的人造短纖維織物。

採用庫帕文工廠的生產革新者節約原料的先進經驗，已收到了顯著的成效。自1950年起到現在這一期間僅在全蘇部屬各毛紡織廠中就節約了1,314噸天然羊毛及2,430噸紗，用這些紗可以織制460萬米呢絨及精梳毛織物。

這些例子都說明，羣眾的創造性可以發掘出多么巨大的潛力。只輕工業中合理化建議者在1952年就給先進經驗的寶庫提出了952,000條合理化建議，而在1953年提出了984,000條，在1954年上半年又提出了56,000條，現在正當五年計劃最後完成的一年，因而應該提出更多的、寶貴的合理化建議。為此就必須積極地支持和鼓勵一切生產革新者、科學工作者、工程師、運轉工、合理化建議者及創造發明者的寶貴創舉並堅決地、經常地在各生產部門中運用先進經驗。

遺憾的是在很多紡織工廠中對貫徹先進經驗表現極不負責的態度。首先是設備生產率及勞動生產率的低下就証明了這一點。例如在1954年第三季度中棉紡織工業中就有59個工廠沒有完成勞動生產率計劃，而毛紡織工業中也有34個工廠。

庫佐夫細呢絨工廠自動織機的生產率非常低下，其速度在織制135號的織物時僅為140轉/分，而有效時間系數總共不過0.65。

大戈霍姆工廠設備利用也很糟，該廠對提高

精紡機的速度極不重視，停台率超過計劃標準。該聯合工廠總工程師納比爾科夫同志在業餘時間同克魯普斯卡婭工廠的生產革新者一起，根據革新者的綜合計劃對改進設備利用曾獲得了良好的成績，原因很清楚，納比爾科夫同志還沒有採取各種措施將克魯普斯卡婭工廠的良好經驗運用到大戈霍姆工廠中去。

我們對“紅色伏爾加”棉紡織聯合工廠的領導人員的期望也很大，該廠根據優秀副工長舒金同志的建議已展開了為爭取達到每一單位機台計劃生產率的運動。“紅色伏爾加”聯合工廠領導人員也曾驕傲的指出過，在他們的職工中能出現這樣一個優秀的生產革新者，但不幸的是工廠中對貫徹舒金同志的寶貴建議還沒創造出必要的條件，在織造工程中還不能有節奏地完成設備生產率計劃。

絲紡織總管理局的工作人員對推廣先進經驗做的也不夠，該管理局所屬的第二“紅色拈絲工”工廠的拈絲車間職工曾多次獲得“優等質量車間”的光榮稱號，但是該車間的先進經驗還未推廣到其他工廠中去；關於這一點只要以其他工廠的任何一個拈絲車間尚未曾獲得這一光榮稱號就足以証實。

在許多紡織工廠中還沒有對新技術的採用做必要的檢查，因此在莫斯科棉紡織總管理局所屬各廠中安裝清棉機、併條機、粗紡機的工作進行的非常緩慢；在梳棉機上採用全金屬鋸條也不起勁。烏克蘭蘇維埃社會主義共和國、阿塞爾拜疆蘇維埃社會主義共和國及拉脫維亞蘇維埃社會主義共和國的日用品工業部所屬各廠中貫徹先進工藝技術的工作也不能令人滿意。多年以來，在不同工廠中同一類型機器的生產率一直呈現着脫節的現象，這一切事實都說明了一個問題，這就是在紡織工廠中就推廣與貫徹先進經驗的工作方面，還存在着許多嚴重缺點，其中最主要的缺點就是對貫徹先進經驗沒做經常性的檢查，因而許多寶貴的建議在開始各廠曾經廣泛地採用，後來就很少採用或簡直忘掉了。斯大林獎金獲得者烏薩諾娃同志建議一種新的拈接法就是一例，這一拈接法起初曾被廣泛採用，而現在只有幾個人使用，所以拉金工廠的領導人員做的很對，他們經

（下轉第41頁）





## 上海紡織工業舉行 先進生產者代表會

上海市紡織工業先進生產者代表會議在3月16日舉行，這标志着30萬紡織工人社會主義競賽的新高漲。

上海市廣大紡織職工自掀起了社會主義競賽的熱潮以來，生產上不斷獲得了新成就。許多棉紡織廠通過羣眾性的“減少棉結雜質、提高棉紗均勻度”運動與“少出次布和不出次布”運動，完成紗、布質量計劃有了顯著進步；不出次布的工人越來越多。到現在為止，18個國營棉紡織廠已有16個廠全部紗支達到國家規定的新標準；不出次布的擋車女工，從1月份的748人，增加到2月份的1103人。合理化建議大量湧現，先進生產者隊伍日益壯大，最近就評選出532個1955年勞動模範候選人、73個先進候選單位及9000多個先進工作者。這次會議的代表就是從先進生產者隊伍中產生的。

會上，上海市工會聯合會以及紡織系統領導部門的負責同志都到會祝賀，並講了話。接着，對提高棉紗質量有顯著成績的先進生產者代表、工程師端木錫華，創造少出皮軋花紀錄的細紗女工浦玉珍，創制綠葉牌化學領襯衫使質量達到國際水平的老工人谷瑞孚，以及先進的炊事員、保育員等10多人，先後在會上發言，介紹他們的先進經驗，並一致表示要積極響應全國總工會和市工聯的號召，開展先進生產者運動，把生產搞得又多、又快、又好、又省，向黨的第八次全國代表大會獻禮。會議最後通過了170名出席全國紡織工業先進生產者代表會議的代表以及在上海紡織廠中開展先進生產者運動的決議。

## 天津市棉紡織業召開 先進生產者代表會議

天津市棉紡織業先進生產者代表會議在3月24日開幕。出席會議的有全市國營、地方國營和公私合營棉紡織廠的先進生產者代表305人，列席代表37人。其中有許多是今年以來在社會主義競賽高潮中新湧現出來的先進生產者。

這次會議的主要目的，是全面地、系統地總結推廣先進經驗。會議之前，經各廠發現、並進行

了初步總結的包括技術措施和操作上的先進經驗共有266項。會議期間，全體先進生產者代表、列席代表和被邀請參加的60多個工程技術人員，將組成11個組，深入各重點工廠，通過先進生產者的觀摩表演、舉行座談和查定、研究，分門別類地進一步加以總結和交流，以便把這些先進經驗從實際操作和理論上肯定下來，在各個工廠推廣。

通過先進經驗的總結和交流，會議還將樹立各方面的先進旗幟，明確方向，動員全體職工開展先進生產者運動，組織創造優良產品車間和同工種間的競賽，以便把社會主義競賽推到一個新的階段，進一步提高產品質量，增加新品種，保證提前和超額完成第一個五年計劃。

這個會議預定舉行七天。第一天的會議由中國紡織工會天津市委員會副主席吳克致開幕詞，天津紡織管理局局長何毅作了關於總結推廣先進經驗和開展先進生產者運動的報告。

## 河北區紡織業先進生產者代表會議 在石家庄市舉行

河北區紡織工業系統一百二十九名先進生產者代表（實到一百二十二名），於三月十六日至二十一日在石家庄市集會，交流先進經驗，並且向全區紡織業職工提出倡議，決心深入開展社會主義競賽，提早完成第一個五年計劃。

出席這次會議的代表來自棉紡織、針織、印染、絲織等五個行業的二十二個單位。其中有每小時拷絨衣底邊二十九打，創全國新紀錄，在開會前夕提前一年零九個多月完成五年計劃工作量的針織女工王素華；有兩年來接頭質量保持一百分的優秀細紗女工徐秀敏；有產量高、質量好的穿扣能手張金梅；有三年來按月全面均衡地超額完成產量計劃，並連續四十個月沒有出過次布的織布工人龐清林；有二十四天學會看六百錠的細紗女工段金蟬；還有在社會主義建設事業中做出卓越成績的工程技術人員、管理人員、醫生、保育員、炊事員等。

會議期間，河北紡織管理局王江濤局長代表河北紡織管理局和河北省工業廳向大會作了“一九五六年紡織工業任務”的報告。報告指出：今年紡織工業的任務是大力提高產品質量，提前完成第一個五年計劃。他說：要完成這一任務，必

須做到每一個人、每一個單位（工區、小組、車間、分場、企業）都能根據新的質量標準完成和超額完成質量計劃。同時還要根據黨中央指示的又多、又快、又好、又省的精神，全面地完成五年計劃指標。河北省工會聯合會副主席劉雲也到會講了話。她說：為了保證提前完成五年計劃，我們必須在全省範圍內廣泛深入地開展一個先進生產者運動，通過學習先進經驗，使先進的帶動落後的，落後的趕上先進的，先進的更先進，達到普遍提高，不斷地擴大先進生產者的隊伍。此外，當地駐軍代表、中共石家莊市委農村工作部部長、中共石家莊市委工業部部長和市郊區槐底聯村農業生產合作社副主任等應邀到會作了報告。

會議期間，代表們廣泛地交流了各種先進經驗，並且由徐秀敏、梁秀魁、張金梅、翟東彥、湯寶彬等十六名先進生產者進行了粗紗、細紗、穿扣、織布等實際操作表演。最後，會議通過了先進生產者代表向全區紡織業的粗紗、細紗、織布等二十二個工種職工提出的倡議；通過了給毛主席的致敬電和給全省農民兄弟的一封信，選出了王素華等二十四人為出席全國紡織工業先進生產者代表會議的代表。同時，還給出席這次會議的代表發了獎章和獎狀。

### 北京國棉二廠超額完成第一季度 生產計劃

國營北京第二棉紡織廠自從向全國各棉紡織廠提出競賽的倡議後，到3月24日為止提前七天完成了第一季度的生產技術財務計劃。這個廠到3月24日總產值已完成第一季度的103.63%；棉紗超額完成6.63%；棉線完成102.72%；棉布完成了103.12%，棉紗棉布的產品品質也都很好。棉紗標準品率達到100%，超過向全國各棉紡織廠的倡議競賽指標4%——6%；平布的正布率達到99.93%，超過倡議競賽指標0.93%；上等品率達到99.78%，超過倡議指標1.28%；卡機正布率達到99.56%，超過倡議指標1.06%，上等品率達到98.98%，超過倡議指標0.98%。勞動生產率和財務成本計劃亦超額完成，上繳利潤超額完成7.42%。

這個廠在以提高質量為中心的社會主義競賽高潮中，向廣大職工羣眾宣傳了先進生產者的先

進經驗和先進事跡，掀起了學習和推廣先進經驗的熱潮，全廠職工發揮了高度的社會主義勞動熱情並開展了“百日無次布”“百台不斷頭”“百日無差錯”的競賽運動，各車間在生產上不斷出現新的成就。細紗車間當車工金月華看840錠擴大到1,050錠，創造全廠最高的新紀錄，白花也比計劃減少了一半以上，絡紗女工樂秀美五天就有429台不斷頭，織布車間從2月9日到21日即有連續不出次布的59人，連續28天不出次布的有15人，卡機車間甲班32工區全工區連續30天不出一疋次布，在第二工區698台織布機在3月23日的上等布率都達100%。

在競賽中，該廠重視了引導工人把競賽和總結推廣先進工人的先進經驗相結合，提高了紗布的產品質量，提高了工人的生產效率。如彙集織布工人邢秀英不出次布和絡紗工人張梅蘭、筒撈工人丁學儉、驗布工人王來秀等十一種先進經驗和工作方法以後，產品質量和工人的生產效率都提高了。筒拈車間推行了丁學儉先進拈線工作方法，工人的看台能力普遍提高了30%，並且使油污紗比指標降低 $\frac{1}{3}$ 。細紗車間5工區15天當中就少出白花1,150公分（計劃應出1,690公分，實際才出540公分），並且接連3天創造了百台不斷頭的新紀錄，梳棉車間一工區三月產量比過去提高4,000公尺，織布車間平布甲班11工區原來執行織布工作法很忙亂，巡迴不經常，生產中斷頭和停台很高，生產計劃經常完不成，質量也很低，但是經組織學習了織布女工邢秀英的先進操作法以後，計劃完成得很好，壞布也很少，並且消滅了跳花蛛網及長壞布的產生，也糾正了過去不注意經紗疵點的處理。

這個廠的工程技術人員也積極投入了競賽，他們組織了六個技術研究小組，圍繞着質量關鍵進行研究解決，提高了產品質量，為了增加品種和更多的供應人民需要，工程師們最近正已經研究試制了15種花紋美麗的布，其中大部份是適合於春夏作襯衣、裙衣和專供婦女作美麗的服裝的布料。

現在，該廠對第二季度已經提出了更新的指標下達到各個車間、工區，把先進生產者運動的競賽推向新的高潮，職工們正以更大的熱情為創造更大的成就而努力。（北京國棉二廠張耀先）

## 新 書 出 版

- |                    |                          |               |
|--------------------|--------------------------|---------------|
| 紡織試驗 (中等專業學校教學用書)  | 蒙納斯迪爾斯基著<br>孫學智譯         | 定價: 2.00元 (京) |
| 廢紡學                | 斯維托斯拉沃夫著 楊善同、閔蘊如譯        | 定價: 2.07元 (滬) |
| 棉紡織工業企業廠內經濟核算組織    | 李培爾曼著<br>紡織工業部專家工作室譯     | 定價: 1.65元 (滬) |
| 毛紡織廠染整工場技術管理規則     | 蘇聯輕工業和食品工業部毛紡織局編<br>夏循元譯 | 定價: 0.34元 (滬) |
| 棉布印染廠染料與化學原料的用量計算法 | 伊斯連捷夫著<br>趙南譯            | 定價: 0.80元 (滬) |
| 針織品染色              | 雅羅申斯基、貝利斯基著<br>蔣承綬譯      | 定價: 0.59元 (滬) |
| 繩狀浸染機              | 梅里霍夫著 蔣承綬譯               | 定價: 0.33元 (滬) |
| 坯布與成品布質量檢查         | 沃茲涅舍斯基著<br>張文山、卜景昭譯      | 定價: 1.33元 (滬) |
| 環錠精紡機的現代化          | 柯利茨基著<br>閔蘊如譯            | 定價: 0.97元 (滬) |
| 發光布                | 伏龍佐夫著<br>朱立奇譯            | 定價: 0.31元 (滬) |

★紡織工業出版社出版      新華書店發行★

### 中國紡織

(半月刊)

一九五六年 第7期

一九五六年四月十五日出版

~~~~~  
每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部  
出版者 紡織工業出版社  
北京東長安街

總發行處 郵電部北京郵局

訂閱處 全國各地郵局

經售處 各地新華書店  
中國圖書發行公司

印刷者 財政部稅總印刷廠  
北京東郊八王墳

#### 預訂價目

三個月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

掛號郵費另加

定價每冊三角

本期印數10,700冊